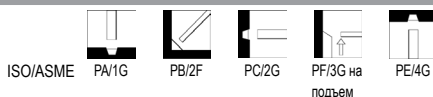


Innershield® NR® 232**КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.20/A5.20M : E71T-8
EN ISO 17632-A : T 42 2 Y N 2 H10

ОПИСАНИЕ

Самозащитная: не требует применения специализированного оборудования
Скорость наплавления до 3 кг/ч независимо от положения сварки
Высокая ударная вязкость при низких температурах
Идеально подходит для угловой сварки и заполняющих проходов
Пригодна как для однопроходной, так и многопроходной сварки
Диаметр 1,7 мм хорошо подходит для сварки загрязненных или загрязненных пластин

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ**РОД ТОКА**

DC - : Постоянный ток прямой полярности

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	RINA	TÜV	NKK
3SA,3YSAH15	SA3YMH	IIYMSH15	3S,3YSH15	3YS	+	KSW53NH10

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	P	S	Al
0.18	0.65	0.27	0.006	0.004	0.55

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж	
					-20°C	-29°C
Требования: AWS A5.20		мин. 400	480	22		27
Типичные значения	После сварки	490	590	26	65	35

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.7	1.8	2.0
Упаковка: Катушка 14С весом 6,12 кг	X	X	X
Катушка 50С весом 22,68 кг	X	X	X

Innershield® NR® 232: веп. EN 22

Innershield® NR® 232

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Структурная сталь EN 10025 часть 2	S185, S235, S275, S355
Судоостроительная сталь ASTM A131	Класс А, В, D, от АН32 до ДН36
Литейная сталь EN 10213-2	GP240R
Трубная сталь EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3	S275, S355, S420
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Кг проволоки/кг наплавленного металла
1.7	12-25	280	170	19	1.7	1.33
		430	250	21	2.7	1.33
		810	400	26	5.1	1.33
2.0	12-25	200	130	17	1.5	1.22
		430	250	21	2.9	1.22
		730	350	24	5.0	1.22
2.4	12-25	150	130	16	1.3	1.22
		330	250	21	2.8	1.22
		550	350	25	4.6	1.22

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)		Пространственные положения				
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PE/4G
1.7	Скорость подачи проволоки (см/мин)	635	495		380	380
	Ток (А)	310	275		225	225
	Напряжение (В)	23	23		19.5	19.5
1.8	Скорость подачи проволоки (см/мин)	635	510	430	390	430
	Ток (А)	355	290	255	240	255
	Напряжение (В)	11	21	21	20	21
2.0	Скорость подачи проволоки (см/мин)	460	380		330	380
	Ток (А)	315	285		250	285
	Напряжение (В)	23	22		21	22

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Разработана для полуавтоматической сварки стали толщиной 5 мм

Подходит как для однопроходной, так и многопроходной сварки

Диаметр 1.7 мм рекомендуется для случаев, когда нужно произвести сварочный проход большой ширины (методом поперечного колебания электрода), и сварки загрязненных поверхностей (маслом, ржавчиной, краски или грунтовки)

Диаметр 1.8 мм рекомендуется для случаев, когда нужно обеспечить наибольшую скорость сварки при однопроходном заполнении шва

Диаметр 2.0 мм рекомендуется для сварки в потолочном положении