

Innershield® NR®-203Ni1

Fil fourré sans gaz

Classification

AWS A5.29/A5.29M : E71T8-Ni1
EN 758 : T 42 3 1Ni YN1

Caractéristiques

Fil Innershield (sans protection gazeuse).

Utilisable sur chantier avec des vents pouvant atteindre une vitesse de 50 km/h

Soudage en multipasses

Soudage en toutes positions (avec utilisation possible en verticale descendante) de tôle d'épaisseur > 12mm

Bonnes valeurs de résilience à -30°C et bon CTOD

Très bonne maniabilité en particulier en passe de pénétration même sur des mauvaises préparations en position verticale montante

Positions de soudage



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gup



PG/3Gdown



PE/4G



PF/5Gup



PG/5Gdown

Nature du courant

DC -

Homologations

ABS	BV	DNV	FORCE	GL	LR	RINA	TÜV
3SA,3YSA	SA3YMHH	IIYMSH10	+	3YSH10	3S,3YSH15	3S,3YS	+

Analyse chimique typique du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
0.08	1.1	0.27	0.008	0.003	0.9	0.85

Propriétés mécaniques du métal déposé

	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement %	Résilience ISO-V(J) -29°C
Brut de soudage :					
	AWS A5.29	min. 400	480-620	20	27
Valeurs typiques	AW	465	540	26	115

Conditionnements

Conditionnement	Diamètre (mm)	
	2.0	2.4
Bobine 14C 16,35 kg	X	
Bobine 50C 22,68 kg	X	X

Innershield® NR®-203Ni1: rev. FR 21

LINCOLN
ELECTRIC

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document. Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

www.lincolnelectric.eu

Innershield® NR®-203Ni1

Conseils d'utilisation

Soudures bout à bout circulaires, notamment pour les gros diamètres dans la construction lourde
Fabrication générale : ponts. Construction navale : coques, raidisseurs...Offshore
Soudure semi-automatique et automatique

Nuances des aciers à souder

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Aciers "coques"	
ASTM A131	Nuance A, B, D, AH32 à DH36
Fontes	
EN 10213-2	GP240R
Aciers à tube	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360
API 5LX	X42, X46, X52
EN 10216-1/ EN 10217-1	P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
Aciers pour chaudières et appareils à pression	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Aciers à grains fins	
EN 10113-2	S275, S355
EN 10113-3	S275, S355

Procédures de soudage

Diamètre (mm)	Stick-out (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Intensité (approx. A)	Tension d'arc (V)	Taux de dépôt (kg/h)	kg fil/ kg métal déposé
2.0	19	125	145	16	1.10	1.30
		230	235	20	1.95	1.30
		355	310	23	3.15	1.30
2.4	19	125	215	18	1.60	1.20
		240	315	21	3.25	1.20
		330	385	24	4.30	1.20

Paramètres de soudage optima en remplissage

Diamètre (mm)		Positions de soudage						
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PG/5G up	PG/3G down PG/5G down	PE/4G
2.0	Vitesse de dévidage (cm/min)	280	330	230	200	200	200	180
	Intensité (A)	255	300	235	215	215	215	195
	Tension (V)	21	22	20	19	19	18	19
2.4	Vitesse de dévidage (cm/min)	280	280	215	180			
	Intensité (A)	345	345	290	250			
	Tension (V)	22	22	19.5	19			

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document. Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.