

Innershield® NR®-203 NiC

Fil fourré sans gaz

Classification

AWS A5.29/A5.29M : E61T8-K6

Caractéristiques

Fil Innershield (sans protection gazeuse).

Soudage toutes positions

Soudage en verticale montante facile

Soudage multipasse

Bonnes résiliences et bon CTOD

Positions de soudage



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3Gup

PG/3Gdown

PF/5Gup

PG/5Gdown

Nature du courant

DC -

Homologations

ABS	DNV	LR
3SA	IIIMSH15	3SH15

Analyse chimique typique du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Al	V	Mo
0.06	0.83	0.05	0.004	0.003	0.57	0.08	0.73	<0.1	<0.1

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. 340	410-550	22	27
Valeurs typiques	AW	400	490	29	95

Conditionnements

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

Innershield® NR®-203 NiC: 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®-203 NiC

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

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/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	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	1.32
		230	235	20	1.95	1.32
		280	275	21	2.40	1.32

Paramètres de soudage optima en remplissage

Diamètre (mm)	Positions de soudage	Positions de soudage				
		PA/1G PB/2F	PC/2G	PF/3G up PF/5G up	PG/5G down PG/5G down	PE/4G
2.0	Vitesse de dévidage (cm/min)	280	230	200	200	200
	Intensité (A)	275	235	215	215	215
	Tension (V)	21	20	19	18	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.