

# Innershield® NR®-207

## Fil fourré sans gaz

### Classification

AWS A5.29/A5.29M : E71T8-K6

### Caractéristiques

Fil Innershield (sans protection gazeuse).

Soudage en toutes positions (sauf montante) sur tôles et tubes d'épaisseur > 6 mm

Utilisable sur acier du type API 5L X42 à X65

Bonnes valeurs de résilience jusqu'à -40°C et bon CTOD

Une version (-H) à teneur en hydrogène contrôlée améliore encore la résistance à la fissuration à froid

Recommandé pour les passes de remplissage sur tubes

### Positions de soudage



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PG/3Gdown PE/4G PG/5Gdown

### Nature du courant

DC -

### Homologations

BV	DNV	GL	TÜV
SA3YMH	IIYMSH15	3YH15S	+

### Analyse chimique typique du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Ni	Al
0.07	0.9	0.20	0.005	0.003	0.85	1.0

### Propriétés mécaniques du métal déposé

	Condition	Limite élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement %	Résilience ISO-V(J) -29°C
Brut de soudage :					
	AWS A5.29	min. 400	480-620	20	27
Valeurs typiques	AW	420	535	25	110

### Conditionnements

Conditionnement	Diamètre (mm)	
	1.7	2.0
Bobine 14C 16,35 kg	X	X
Bobine 50C 22,68 kg		X

Innershield® NR®-207: 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](http://www.lincolnelectric.eu)

# Innershield® NR®-207

## Conseils d'utilisation

Toutes soudures où l'on recherche une grande productivité  
Pour soudage de construction à basse température  
Pour soudage de tubes semi-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

### Aciers à tube

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

### 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	180	175	17.5	1.4	1.27
		230	220	18.5	1.7	1.27
		250	260	19.5	2.5	1.27

## Paramètres de soudage optima en remplissage

Diamètre (mm)	Positions de soudage	Positions de soudage			
		PA/1G	PC/2G	PG/3G down	PE/4G
2.0	Vitesse de dévidage (cm/min)	280	230	230	190
	Intensité (A)	240	220	220	185
	Tension (V)	21	19	19	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.