

# Innershield® NR®-233

## Fil fourré sans gaz

### Classification

AWS A5.20/A5.20M E71T-8

### Caractéristiques

Fil fourré sans gaz conçu avec la technologie MICROFLUX™

Soudabilité améliorée par rapport au NR 232

Idéal sur chantier et dans des conditions de vent jusqu'à 50 km/h

Obtention d'importants taux de dépôts en toutes positions jusqu'à 4,3kg/h (pénétration assurée)

Obtention de bonnes valeurs de résilience (CVN > 27J à -30°C)

Soudage toutes positions

### Positions de soudage



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gup



PE/4G



PF/5Gup

ISO/ASME

### Nature du courant

DC -

### Analyse chimique typique du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Al
0.16	0.65	0.21	0.010	0.003	0.60

### 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 A5.20	min. 400	480	22	27
Valeurs typiques	AW	440	570	26	40

### Conditionnements

Conditionnement	Diamètre (mm)	
	1.6	1.8
Bobine plastique 5,7 kg	X	
11,3 kg plastic spool Foil Bag	X	X

Innershield® NR®-233: 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®-233

## Conseils d'utilisation

Soudures d'angle bout-à-bout en position verticale montante et plafond  
Construction générale même en environnements sismiques  
Construction navale

## Nuances des aciers à souder

Nuances d'aciers/Code	Type
<b>Aciers de construction</b>	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
<b>Aciers "coques"</b>	
ASTM A131	Nuance A, B, D, AH32 à DH36
<b>Fontes</b>	
EN 10213-2	GP240R
<b>Aciers à tube</b>	
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
<b>Aciers pour chaudières et appareils à pression</b>	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
<b>Aciers à grains fins</b>	
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
1.6	13-32	380	220	17-19	1.9	1.26
		510	245	19-21	2.5	1.31
		640	270	21-23	3.0	1.35
		760	295	23-25	3.5	1.35
		890	315	25-27	4.3	1.31
1.8	19-25	250	185	17-18	1.6	1.25
		380	250	18-19	2.5	1.24
		510	295	20-21	3.2	1.25
		640	330	22-23	4.0	1.26
		760	355	23-24	4.8	1.26

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.