

Innershield® NR®-400

Fil fourré sans gaz

Classification

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

Caractéristiques

Fil Innershield sans protection gazeuse

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

Soudage en toutes positions de tôle d'épaisseur > 12mm

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

Très bonnes valeurs de résilience jusqu'à -60°C

Haute limite élastique, pour souder des aciers de type StE 355

Positions de soudage



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gup



PE/4G



PF/5Gup

ISO/ASME

Nature du courant

DC -

Homologations

BV	FORCE	LR	TÜV
SA3YMH	+	3S,3YSH15	+

Analyse chimique typique du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Al
0.06	0.74	0.17	0.004	0.002	0.75	0.13	0.74

Propriétés mécaniques du métal déposé

	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement %	Résilience ISO-V(J) -60°C
Brut de soudage :					
	AWS A5.29	min. 400	480-620	20	27
Valeurs typiques	AW	435	525	26	100

Conditionnements

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

Innershield® NR®-400: 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®-400

Conseils d'utilisation

Équipement offshore, tubes ou réservoirs de stockage

Fabrication générale, Construction navale

Soudures circonférentielle bout-à-bout de fortes épaisseurs dans la construction pipe à gros diamètres

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	150	150	16.5	1.20	1.37
		230	225	19.5	1.85	1.37
		280	265	20.5	2.35	1.37

Paramètres de soudage optima en remplissage

Diamètre (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Positions de soudage			
		PA/1G PB/2F	PC/2G	PF/3G(up) PF/5G(up)	PE/4G
2.0	280	230	200	200	
	Intensité (A)	265	225	190	190
	Tension (V)	20	19	18	18

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.