

Innershield® NR®-152

Fil fourré sans gaz

Classification

AWS A5.20/A5.20M : E71T-14

Caractéristiques

Fil Innershield (sans protection gazeuse).
Possibilité de souder les aciers galvanisés
Pour monopasse en semi-automatique ou automatique
Recommandé pour des épaisseurs de 1,2 à 5,0 mm

Positions de soudage



ISO/ASME PA/1G PC/2G PG/3Gdown PG/5Gdown

Nature du courant

DC -

Analyse chimique typique du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Al	Ti	N
0.30	0.99	0.24	0.013	0.007	1.63	0.003	0.051

Propriétés mécaniques du métal déposé

	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement %	Résilience ISO-V(J)
Brut de soudage :					
	AWS A5.20	non demandé	480	non demandé	non demandé
Valeurs typiques	AW		525*		

Conditionnements

Conditionnement	Diamètre (mm)
	1.6
Bobine 50C 22.68 kg	X

Innershield® NR®-152: 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®-152

Conseils d'utilisation

Soudures par point sur tôles de 0,75 à 1,5mm

Soudures sur tôles galvanisées à des vitesses de 75 à 100 cm/min.

La forme du joint doit permettre la diffusion de la vapeur d'oxyde de zinc dans le bain de fusion ou dans l'atmosphère

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 t/m 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
1.6	13	75	90	13	0.55	1.11
		125	150	15	0.9	1.11
		280	250	19	2.0	1.11

Paramètres de soudage optima en remplissage

Diamètre (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Positions de soudage		
		PA/1G	PC/2G	PG/3G (down)
1.6	Vitesse de dévidage (cm/min)	180	150	200
	Intensité (A)	205	170	220
	Tension (V)	16.5	18.5	19.5

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.