

Innershield® NR®400**КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.29/A5.29M : E71T8-K6
 EN ISO 17632-A : T 42 6 1Ni Y N 2 H10

ОПИСАНИЕ

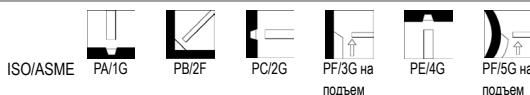
Самозащитная: не требует применения специализированного оборудования

Высокий предел прочности, превосходящий требования стандарта StE 355

Высокая ударная вязкость при -40°C

Проволока успешно прошла испытание на смещение раскрытия вершины трещины (STOD). Предназначается для сварки морских платформ

Подходит для сварки во всех пространственных положениях и любых видов проходов

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ**РОД ТОКА**

DC - : Постоянный ток прямой полярности

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

BV	LR	TÜV
SA3YMHN	3S,3YSH15	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

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

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж -60°C
Требования: AWS A5.29	мин. 400	480-620	20	27
Типичные значения	После сварки 435	525	26	100

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	2.0
Упаковка: Катушка 14C весом 6,35 кг	X
Катушка 50C весом 22,68 кг	X

Innershield® NR®400: всп. EN 24

Innershield® NR®400**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Структурная сталь	
EN 10025 часть 2	S185, S235, S275, S355
Судостроительная сталь	
ASTM A131	Класс A, B, D, от AH32 до DH36
Литейная сталь	
EN 10213-2	GP240R
Трубная сталь	
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
Сталь для бойлеров и камер высокого давления	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь	
EN 10025 часть 3	S275, S355
EN 10025 часть 4	S275, S355

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проводки (см/мин)	Сварочный ток (A)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Кг проволоки/ кг наплавленного металла
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

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ / СВАРКИ

Диаметр (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Пространственные положения			
		PA/1G PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем PF/5G на подъем	PE/4G
2.0	280	230	200	200	200
	265	225	190	190	190
	20	19	18	18	18

FCAW

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Оборудование для морских нефтяных платформ, трубопроводы и резервуары-хранилища

Производство общестроительных металлоконструкций, в том числе для мостостроения, судостроения и строительства барж

Кольцевая сварка труб большого сечения и диаметра с разделкой кромок