

Innershield® NR®152

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.20/A5.20M : E71T-14
EN ISO 17632-A : T 42 Z Z N 5

ОПИСАНИЕ

Самозащитная: не требует применения специализированного оборудования
Сварка оцинкованных сталей
Однопроходная автоматическая и полуавтоматическая сварка
Рекомендуется для сварки пластин толщиной от 1,2 до 5,0 мм

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC - : Постоянный ток прямой полярности

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

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

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

		Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж
Требования: AWS A5.20			не требуется	480	не требуется	не требуется
Типичные значения		После сварки		525*		
* Плоский образец для испытания на растяжение						

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.6
Упаковка: Катушка 50С весом 22,68 кг	X

Innershield® NR®152: веп. EN 22

Innershield® NR®152

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Структурная сталь	
EN 10025 часть 2	S185, S235, S275, S355
Судостроительная сталь	
ASTM A131	Класс А, В, D, от АН32 до ДН36
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 проволоки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Кг проволоки/кг наплавленного металла
1.6	13	75	90	13	0.55	1.11
		125	150	15	0.9	1.11
		280	250	19	2.0	1.11

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)		Пространственные положения		
		PA/1G PB/2F	PC/2G	PG/3G на спуск
1.2	Скорость подачи проволоки (см/мин)	180	150	200
	Сварочный ток (А)	205	170	220
	Напряжение (В)	16.5	18.5	19.5

FCAW

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подходит для точечной сварки материалов толщиной от 0,75 мм до 1,5 мм
 Сюда также входит автоматическая сварка, которая требует очень легкого зажигания дуги

Для сварки оцинкованной стали с помощью Innershield NR-152 рекомендуется скорость перемещения от 75 до 100 см/мин.
 Структура и состав сварного шва позволяют парам оксида цинка испаряться через расплавленный металл или в атмосферу