

Innershield® NR®211 MPE

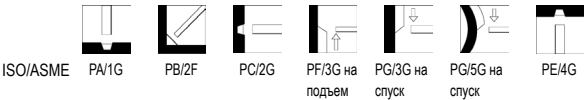
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.20/A5.20M : E71T-11
EN ISO 17632-A : T 42 Z Z N 1 H10

ОПИСАНИЕ

Самозащитная: не требует применения специализированного оборудования
Предназначается для общих сварочных работ
Простота в обращении и универсальность
Рекомендуется для сварки пластин толщиной от 2,5 до 12 мм
Диаметр 0,9 мм отлично подходит для сварки пластин толщиной от 1,2 мм

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC - : Постоянный ток прямой полярности

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

BV LR
+ AWS

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	P	S	Al
0.21	0.65	0.25	0.010	0.003	1.3

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			мин. 400	480	20	не требуется
Типичные значения		После сварки	450	610	22	

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)		0.9	1.2	1.7	2.0
Упаковка:	Катушка 14С весом 6,35 кг	X	X	X	X
	Катушка 22RR весом 11,34 кг	X	X		
	Катушка 50С весом 22,68 кг			X	X

Innershield® NR®211 MPE: вер. EN 02

Innershield® NR®211 MPE

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 проволоки (см/мин)	Сварочный ток (A)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Кг проволоки/ кг наплавленного металла
0.9	10	125	30	14	0.3	1.22
		230	90	16	0.6	1.22
		280	120	16.5	0.8	1.22
1.1	14	180	120	15	0.5	1.22
		280	160	17	1.0	1.22
		330	170	18	1.2	1.22
1.7	19	100	120	15	0.8	1.22
		190	190	18	1.5	1.22
		440	320	23	3.5	1.22
2.0	19	130	180	16	1.4	1.09
		190	250	18	2.2	1.09
		380	350	22	4.3	1.09
2.4	19	130	235	16	2.0	1.10
		140	250	18	2.3	1.10
		250	370	20	4.2	1.10

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)		Пространственные положения				
		PA/1G PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PG/3G на спуск PG/5G на спуск	PE/4G
0.9	Скорость подачи проволоки (см/мин)	180	180	150	230	230
	Ток (A)	65	65	50	85	85
	Напряжение (В)	15	15	14.5	16	16
1.1	Скорость подачи проволоки (см/мин)	230	230	200	280	280
	Ток (A)	140	140	130	160	160
	Напряжение (В)	16	16	16	17	17
1.7	Скорость подачи проволоки (см/мин)	440	250	190	300	300
	Ток (A)	320	230	190	280	280
	Напряжение (В)	23	19.5	18	21	21
2.0	Скорость подачи проволоки (см/мин)	330	190		230	190
	Ток (A)	320	250		320	250
	Напряжение (В)	21	18		19.5	18
2.4	Скорость подачи проволоки (см/мин)	230	180		230	140
	Ток (A)	350	275		350	250
	Напряжение (В)	19.5	19		19.5	