

Innershield® NR® 311

CLASSIFICATION

AWS A5.20/A5.20M : E70T-7

CARACTERISTIQUES

Utilisable sur chantier avec des vents pouvant atteindre une vitesse de 50 km/h.
 Fil d'utilisation générale à fort taux de dépôt
 Arc très pénétrant permettant une vitesse de soudage élevée.
 Très bon choix économique sur des applications sans exigences de résiliences.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PG/3Gd

NATURE DU COURANT

DC -

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	P	S	Al
0.27	0.4	0.08	0.007	0.005	1.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)
Brut de soudage: AWS A5.20		min. 400	480	22
Valeurs typiques	AW	430	590	24

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	2.0	2.4
Conditionnement	Bobine 14C 6,35 kg	X	
	Bobine 50C 22.68 kg		X

Innershield® NR® 311: rev. C-FR22-01/02/15

Innershield® NR® 311

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers/Code	Type
Aciers de construction	
EN 10025 part 2	S185, S235, S275, S355
Aciers "coques"	
ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to DH36
Aciers moulés	
EN 10213-2	GP240R
Aciers à tube	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415
API 5LX	X42, X46, X52, X60
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 10025 part 3	S275, S355, S420

PROCÉDURES DE SOUDAGE ET CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DES PRODUITS

Diamètre (mm)	Stick-out (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Intensité (A)	Tension d'arc (V)	Taux de dépôt (kg/h)	kg fil/kg métal
2.0	32	255	190	21	2.2	1.28
		405	275	25	3.6	1.28
		760	410	28	7.1	1.28

PARAMÈTRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)		Positions de soudage			
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PG/3G down
2.0	Vitesse de dévidage (cm/min)	610	510	410	380
	Intensité (A)	355	320	280	260
	Tension (V)	26	26	25	25

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Soudeur bout-à-bout en position corniche tels que les assemblages de colonnes

Soudures bout-à-bout à chanfrein profond.

La pénétration et le détachement aisé du laitier permettent une utilisation en narrow gap et avec petit angle d'ouverture afin de réduire la quantité de métal déposé nécessaire au remplissage du joint.