

Innershield® NR® 211 MPE

CLASSIFICATION

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

CARACTERISTIQUES

Utilisable sur chantier avec des vents pouvant atteindre une vitesse de 50 km/h.

Soudage en toutes positions (même descendante) de tôle d'épaisseur < 12mm.

Utilisable sur tôle fine > 1.2 mm avec Ø 0.9mm.

Très bon choix pour le soudage des aciers galvanisés.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PG/3Gd



PE/4G



PJ/5Gd

NATURE DU COURANT

DC -

HOMOLOGATIONS

BV LR
+ AWS

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

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

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		min. 400	480	20	non demandé
Valeurs typiques	AW	450	610	22	

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	0.9	1.2	1.7	2.0
Conditionnement	Bobine 14C 6,35 kg	X	X	X	X
	Bobine 22RR 11,34 kg	X	X		
	Bobine 50C 22.68 kg			X	X

Innershield® NR® 211 MPE: rev. C-FR02-01/02/15

Innershield® NR® 211 MPE

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
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 10025 part 3	S275, S355
EN 10025 part 4	S275, S355

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
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

PARAMÈTRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)		Positions de soudage				
		PA/1G PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PG/3Gdown PJ/5Gdown	PE/4G
0.9	Vitesse de dévidage (cm/min)	180	180	150	230	230
	Intensité (A)	65	65	50	85	85
	Tension (V)	15	15	14.5	16	16
1.1	Vitesse de dévidage (cm/min)	230	230	200	280	280
	Intensité (A)	140	140	130	160	160
	Tension (V)	16	16	16	17	17
1.7	Vitesse de dévidage (cm/min)	440	250	190	300	300
	Intensité (A)	320	230	190	280	280
	Tension (V)	23	19.5	18	21	21
2.0	Vitesse de dévidage (cm/min)	330	190	230	230	190
	Intensité (A)	320	250	320	320	250
	Tension (V)	21	18	19.5	18	18
2.4	Vitesse de dévidage (cm/min)	230	180	230	230	140
	Intensité (A)	350	275	350	350	250
	Tension (V)	19.5	19	19.5	18	18