

Classification

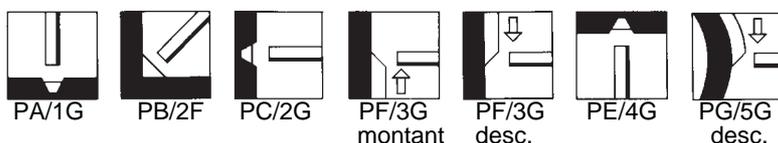
AWS A5.20-95 : E71T-11
EN 758 : T 42 Z Z N 1

Description générale

- Fil Innershield (sans protection gazeuse)
- 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

Nature du courant



CC-

Homologations

BV	DNV	LR	ABS	DB	UDT
x	x	x	x	+	+

Analyse chimique typique du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Al
0.18	0.6	0.18	0.007	0.005	1.5

Caractéristiques mécaniques du métal déposé

	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement %	Résilience ISO(V(J))
AWS A5.20	BS	> 400	> 480	> 22	non applicable
EN758	BS	> 420	500-640	> 20	non applicable
Valeurs typiques	BS	450	580	24	

Conditionnement

Conditionnement	Poids unitaire (kg)	Ø	
		1.7	1.8
Bobine	6.12	x	x
Bobine	10		x
Bobine	22.7		x

Note: Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document.

Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

NR-211 MP

3F

Suggestions d'emploi

Recommandé pour la construction métallique légère à moyenne, construction navale, bac de stockage et toutes les applications où il n'est pas exigé de caractéristiques de résilience.

Nuances des aciers à souder

Liste non limitative		
Aciers coque		A à E, A (H) 32 à E(H) 36
Aciers de construction		
	NF EN 10137 (A 36-204)	500 & 500
	NF EN10113 (A35-502)	S275 à S460
	NF EN 10149 (A36-231)	S315 à S460
	NF EN 10025 (A35-501)	S185 à S355, E295 à E360
Aciers pour appareils à pression et chaudières		
	NF EN 10028 (A 36-205)	P235 à P460
	NF EN 10207 (A36-220)	P235 à P275
	NF A36-601 & NF A36-605	A37 à A52
Aciers pour ronds à béton		
	NF A 35-016	FeE500-2 & -3
	NF A 35-015	FeE325

A utiliser en soudage d'angle et en raboutage quand on n'exige pas de résiliences

Procédures de soudage et éléments de calcul

Diamètres (mm)	Stick out (mm)	Vitesse de dévidage (cm/min)	Intensité (A)	Tension d'arc (V)	Taux de dépôt (Kg/h)	Kg de fil / kg de métal
0.9	10	130	30	14	0.3	1.3
		230	90	16	0.6	1.3
		280	120	16.5	0.8	1.3
2.0	19	180	175	17.5	1.4	1.27
		230	220	18.5	1.7	1.27
		250	260	19.5	2.5	1.27
1.1	10	180	120	15	0.5	1.3
		280	160	17	1.0	1.3
		330	170	18	1.2	1.3
1.7	13 à 25	100	125	15	0.8	1.2
		190	190	18	2.8	1.2
		440	300	23	3.8	1.2
2.0	13 à 25	130	180	16	1.3	1.2
		190	235	18	2.0	1.2
		410	325	22	4.5	1.2

Paramètres de soudage optima en remplissage

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