

Innershield® NR® 232

CLASIFICACIÓN

AWS A5.20	E71T-8	A-Nr	1
AWS A5.36	E71T8-A2-CS3-H16	F-Nr	6
EN ISO 17632-A	T 42 2 Y N 2 H10	9606 FM	1

DESCRIPCIÓN GENERAL

Alta tasa de deposición
Arco penetrante
Congelación rápida, fácil eliminación de la escoria
Cumple con los requerimientos AWS D1.8

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CC -

HOMOLOGACIONES

ABS	BV	DNV	LR	RINA	TÜV	NKK
3SA,3YSAH15	SA3YMH	IIIMSH15	3S,3YSH15	3YS	+	KSW53NH10

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Al
0.18	0.65	0.27	0.006	0.004	0.55

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición	Límite Elástico (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
					-20°C	-29°C
Requerido: AWS A5.20		min. 400	480	22		27
Valores típicos	AW	490	590	26	65	35

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	1.7	1.8	2.0
Bobina 6.12 kg 14C	X	X	X
Bobina 22.7 kg 50C	X	X	X

Innershield® NR® 232: rev. C-ES22-01/03/16

Innershield® NR® 232

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero/Standard	Tipo
Acero estructural general EN 10025 parte 2	S185, S235, S275, S355
Chapa naval ASTM A131	Grado A, B, D, AH32 a DH36
Acero fundido EN 10213-2	GP240R
Acero tubería EN 10208-1 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1/ EN 10217-1	L210, L240, L290, L360 L240, L290, L360, L415 X42, X46, X52, X60 P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
Calderería y aparatos a presión EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Acero grano fino EN 10025 parte 3 EN 10025 parte 4	S275, S355, S420 S275, S355, S420

HOJA DE CÁLCULO

Diámetro (mm)	Stick-out eléctrico (mm)	Velocidad hilo (cm/min)	Intensidad (A)	Tensión (V)	Tasa deposición (kg/h)	kg hilo/kg metal depositado
1.7	12-25	280	170	19	1.7	1.33
		430	250	21	2.7	1.33
		810	400	26	5.1	1.33
2.0	12-25	200	130	17	1.5	1.22
		430	250	21	2.9	1.22
		730	350	24	5.0	1.22
2.4	12-25	150	130	16	1.3	1.22
		330	250	21	2.8	1.22
		550	350	25	4.6	1.22

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)		Posiciones de soldadura				
		PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G
1.7	Velocidad hilo (cm/min)	635	495		380	380
	Intensidad (A)	310	275		225	225
	Voltaje (V)	23	23		19.5	19.5
1.8	Velocidad hilo (cm/min)	635	510	430	390	430
	Intensidad (A)	355	290	255	240	255
	Voltaje (V)	11	21	21	20	21
2.0	Velocidad hilo (cm/min)	460	380		330	380
	Intensidad (A)	315	285		250	285
	Voltaje (V)	23	22		21	22

COMENTARIOS

Para chapas de 5mm de espesor y superiores.

Diám. 1.7 mm para soldaduras con técnica oscilante y chapas contaminadas o imprimadas.

Diám. 1.8 mm para soldaduras de una pasada, en ángulo, con la velocidad de avance más rápida.

Diám. 2.0 mm recomendado para soldar en techo.

Se recomienda emplear equipos de tensión constante