Innershield® NS®-3ME

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Blachy okrętowe	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do DH36
Staliwo	
EN 10213-2	GP240R
Rury	
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
Stal drobnoziarnista	
EN 10025-3	S275, S355, S420
EN 10025-4	S275, S355, S420

DANE DO KALKULACJI

Średnica (mm)	Wolny wylot elektrody (mm)	Prędkość podawania drutu (cm/min)	Prąd przybliż. (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk (kg/h)	kg drutu/ kg stopiwa
2.0	50	500	250	29	5.0	1.18
		635	290	30	6.3	1.18
		760	320	31	7.6	1.18
2.4	70	280	250	28	3.8	1.16
		580	400	31	8.1	1.16
		700	450	32	10.0	1.16
3.0	70	380	400	28	7.7	1.23
		450	450	29	9.0	1.23
		570	550	31	12.0	1.23
2.0	95	530	450	35	11.3	1.23
		900	600	38	17.9	1.23

PARAMETRY SPAWANIA

Średnica (mm)		Pozycja spawania PA/1G	PB/2F
2.0	Prędkość podawania drutu (cm/min.)	635	635
	Prąd (A)	290	290
	Napięcie (V)	30	30
2.4	Prędkość podawania drutu (cm/min.)	580	580
	Prąd (A)	400	400
	Napięcie (V)	31	31
3.0*	Prędkość podawania drutu (cm/min.)	440	440
	Prąd (A)	445	445
	Napięcie (V)	29	29
3.0**	Prędkość podawania drutu (cm/min.)	760	
	Prąd (A)	550	
	Napięcie (V)	37	

* Wolny wylot elektrody 70mm ** Wolny wylot elektrody 95mm

UWAGI / ZALECENIA

Spoiny pachwinowe wielowarstwowe i spawanie na zakładkę
Spoiny pachwinowe jednowarstwowe 4.5 do 9 mm i spawanie na zakładkę (1F)
Odporne na pękanie spoiny pachwinowe stali o podwyższonej wytrzymałości, w których wymaganą wytrzymałość połączenia można uzyskać przez odpowiedni dobór spoiny
Połączenia szyn na podkładce miedzianej