

Innershield[®] NR[®]-203 Nickel (1%)

Baja Aleación, Todas Posiciones • AWS E71T8-Ni1

Características principales

- ▶ Diseñado para producir un depósito de soldadura con níquel
- ▶ Puede producir depósitos de soldadura con resistencia al impacto que supera 27 J (20 ft•lbf) a -29 °C (-20 °F)
- ▶ Ajuste de color en aceros intemperados
- ▶ Mal asiento de manijas
- ▶ Capacidad de soldadura de raíz

Aplicaciones típicas

- ▶ Soldaduras en ranura de giro en construcción tubular de pared gruesa
- ▶ Marítimo
- ▶ Fabricación estructural
- ▶ Puentes y otros componentes estructurales hechos de aceros resistentes
- ▶ Aplicaciones NACE

Cumplimientos

AWS A5.29/A5.29M:	E71T8-Ni1-H16
ASME SFA-5.29:	E71T8-Ni1-H16
ABS:	3YSA
Registro de Lloyd:	3YS H15
Grado DNV:	III YMS H10
CWB/CSA W48-06:	E491T8-Ni1 H16 (E71TG-G-H16)
BD:	EN 758 T42 3 1Ni Y N
TUV:	EN 758 T42 3 1Ni Y N

Posiciones de soldadura

Todas

DIÁMETROS / EMPAQUE

Diámetro pulgadas (mm)	14 lb (6.4 kg) Bobina Coil 56 lb (25.4 kg) Caja Master	50 lb (22.7kg) Bobina Coil
5/64 (2.0)	ED012385	ED012386

PROPIEDADES MECÁNICAS⁽¹⁾ - Según requisitos de AWS A5.29/A5.29M

	Resistencia a la Cedencia ⁽²⁾ MPa (ksi)	Resistencia a la Tensión MPa (ksi)	Elongación %	Dureza Rockwell B	Charpy V-Notch J (ft•lbf) a -29 °C (-20 °F)
Requisitos - AWS E71T8-Ni1	400 (58) min.	480-620 (70-90)	20 min.	—	27 (20) min.
Resultados típicos ⁽³⁾ : Como se soldó	450-480 (65-70)	545-575 (79-83)	27-32	86-90	81-156 (60-115)

COMPOSICIÓN QUÍMICA⁽¹⁾ - Según requisitos de AWS A5.29/A5.29M

	% C	% Mn	% Si	% S	% P
Requisitos - AWS E71T8-Ni1	0.12 Máx.	1.50 Máx.	0.80 Máx.	0.030 Max.	0.030 Max.
Resultados típicos ⁽³⁾	0.05-0.07	1.10-1.22	0.30-0.33	≤0.010	0.005-0.008
	% Ni	% Cr	% Mo	% V	% Al
Requisitos - AWS E71T8-Ni1	0.80-1.10	0.15 Máx.	0.35 Máx.	0.05 Máx.	1.8 Mín.
Resultados típicos ⁽³⁾	0.89-1.05	0.02-0.03	0.01-0.02	≤0.01	0.8-1.0

PROCEDIMIENTOS OPERACIONALES TÍPICOS

Diámetro, Polaridad	CTWD mm (pulg)	Velocidad de alimentación del alambre m/min (pulg/min)	Voltaje (voltios)	Corriente Habitual (amperios)	Tasa de fusión kg/hr (lb/hr)	Tasa de depósito kg/hr (lb/hr)	Eficiencia (%)
5/64 in (2.0 mm), CD-	25 (1)	1.3 (50)	16-17	145	1.4 (3.0)	1.0 (2.3)	76
		1.8 (70)	18-19	195	2.0 (4.3)	1.5 (3.3)	76
		2.3 (90)	19-20	240	2.5 (5.5)	2.0 (4.3)	78
		2.8 (110)	20-21	275	3.0 (6.7)	2.4 (5.3)	79
		3.0 (120)	21-22	290	3.3 (7.3)	2.6 (5.8)	79
		3.5 (140)	22-23	310	3.9 (8.5)	3.0 (6.9)	81

⁽¹⁾Metal depositado en la soldadura generalmente. ⁽²⁾Medido a un 0.2%. ⁽³⁾Ver el descargo de responsabilidad de los resultados de la prueba en la siguiente página.

Innershield[®] NR[®]-203 Nickel (1%)

Baja Aleación, Todas Posiciones • AWS E71T8-Ni1

Hojas de Datos de Seguridad de Materiales (MSDS) y Certificados de Conformidad están disponibles en nuestro sitio web en www.lincolnelectric.com

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de Propiedades Mecánicas, de Depósito o la Composición Química del Electrodo y los Niveles de Hidrógeno Difusible se obtuvieron de una soldadura producida y probada de acuerdo a las normas establecidas, y no se deben asumir como los resultados esperados en una aplicación o conjunto de aplicaciones particulares. Los resultados reales pueden variar dependiendo de muchos factores, incluyendo, pero no limitado a el procedimiento de soldadura, la química y la temperatura de la placa, diseño de la soldadura y los métodos de fabricación. Se advierte a los usuarios que deben confirmar, mediante pruebas de calificación, o cualquier otro medio apropiado, la conveniencia de cualquier consumible de soldadura y el procedimiento antes de su uso en la aplicación prevista.

POLÍTICA DE ASISTENCIA AL CLIENTE

The Lincoln Electric Company es fabricante y vendedor de equipo de soldadura, consumibles y equipo de corte de alta calidad. Nuestro reto es satisfacer las necesidades de nuestros clientes y exceder sus expectativas. En ocasiones, los compradores pueden contactar a Lincoln Electric para obtener información o asesoramiento sobre el uso de nuestros productos. Nuestros empleados responden a las consultas en la medida de sus posibilidades, basándose en la información proporcionada por los clientes y con base en el conocimiento relacionado con la aplicación. Nuestros empleados, sin embargo, no están en condiciones de verificar la información recibida, o de evaluar los requerimientos de Ingeniería para una aplicación de soldadura particular. En consecuencia, Lincoln Electric no garantiza ni asume ninguna responsabilidad con respecto a dicha información o consejos. Por otra parte, el suministro de dicha información o asesoramiento no crea, ni amplía o modifica ninguna garantía en nuestros productos. Cualquier expresa o implícita garantía que pudiera derivarse de la información o consejo, incluyendo cualquier garantía implícita de comerciabilidad o cualquier garantía de idoneidad para un fin particular, de cualquier cliente queda específicamente excluida.

Lincoln Electric es un fabricante responsable, pero la selección y uso de productos específicos vendidos por el mismo está únicamente dentro del control de, y sigue siendo la única responsabilidad del cliente. Varias variables más allá del control de Lincoln Electric afectan los resultados obtenidos al aplicar estos tipos de métodos de fabricación y requerimientos de servicio.

Sujeto a Cambio - Esta información es precisa a lo mejor de nuestro conocimiento en el momento de la impresión. Consulte www.lincolnelectric.com para obtener información actualizada.

THE LINCOLN ELECTRIC COMPANY
22801 St. Clair Avenue • Cleveland, OH • 44117-1199 • U.S.A.
Phone: +1.216.481.8100 • www.lincolnelectric.com

LINCOLN[®]
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS[™]

LINCOLN ELECTRIC MANUFACTURA S.A. DE C.V.
Blvd. San Pedro #80, Desarrollo Industrial Mieleras • Torreón, Coah. • C.P. 27400 • México.
Phone: +52.871.729.0900 • www.lincolnelectric.com.mx