

AMA 1418 N

Стандарты:

AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8529

E 8018 – C2 – H4
E-Y-4687 3Ni B H5

Свойства и применение: щелочной электрод с низким содержанием водорода, металл шва которого устойчив к образованию трещин и обладает хорошей вязкостью. Низкое разбрызгивание, легкое отделение шлака и обычного сварочного порошка – характеристики этого электрода. Его сварка имеет хорошее качество с точки зрения рентгенографии.

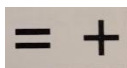
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	S	Ni	P
0/06	1	0/3	<0/02	3	<0/02

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A4 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V
			-18°C
≥550	>460	≥19	>80

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
65-95	350	2/5
90-140	350-450	3/25
140-185	350-450	4
180-240	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт	STE 285 to STE420; 10Ni14; TSTE 225 to TSTE380; 11MnNi 53; 13MnNi 6 3; 15 NiMn 6
EN стандарт	12Ni14; P275 to P460; S275N to S460N; S275NL to S460NL; S355, S420; L360, L415, L445
ASTM стандарт	A633 Gr.E; A572 Gr.65; A203 Gr.D; A333 Gr.3; A334 Gr.3

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

Повторная сушка: 2 часа при 300°C - 350°C.