

АМА 1760 V

Стандарты:

DIN 8555

E 7 UM 200 KP

Свойства и применение: марганцево-щелочной электрод, используемый для износостойких покрытий, потому что при холодной работе сварочный материал становится очень твердым. Для деталей, подверженных ударному износу. У него много применений.

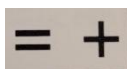
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si
1/20	13/0	0/70

Механические свойства чистого металла шва:

твердость (без термообработки)	твердость (после работы)
~200 НВ	~400-500 НВ

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
110-135	450	3/25
140-175	450	4
180-230	450	5

Положения при сварке:



Область применения: покрытие и ремонт изношенных деталей из марганцевистой аустенитной стали, таких как щеки дробилки, камнедробильные конусы, ударные детали (молот) и т.п.

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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

Марганцевые стали теряют мягкость при температуре выше 300°C, поэтому обратите внимание на следующие моменты:

- А – Создание тонкой линии сварки без волн;
- Б – При необходимости соблюдать необходимые интервалы охлаждения или сварки на водяной бане;
- С – Использование тонких электродов;
- D – Использование минимально возможной силы тока;
- Е – Если твердое покрытие выполнено в несколько слоев, рекомендуется использовать промежуточный слой с электродом АМА 1803J;

- Н – Рекомендуется для сварки марганцевых сталей. Всегда используйте электрод АМА 1803J.