

АМА 23 АК

Стандарты:

EN 499
DIN 1913
AWS/ASME SFA -5-1
ISO2560

E 380 RC 11
E 43 22 R (C) 3
E 6013
E 380 RC 11

Свойства и применение: рутил-целлюлозный электрод со средним покрытием, который применяется для общепромышленных и монтажных работ, сварки обычных конструкционных сталей, емкостей, нефтебак, металлических каркасов, нагартованных листов и других подобных работ. Этот электрод подходит для сварки в режиме спуска.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	S	P
0/08	0/50	0/30	<0/02	<0/02

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V	
			+20°C	0°C
450-550	>360	>22	>60	>50

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток прямой полярности и переменный ток		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-85	300	2/5
90-130	250	3/25
130-180	250	4
180-240	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт	St 37-2 to St 44-2; St 37.0 to St 52.0; St 37.4 to St 52.4; StE 210.7 to StE 360.7; StE 210.7 TM to StE 360.7 TM; St 35.8 to St 45.8; HI; HII; 17mn4; GS-38; GS-52.
EN стандарт	S235JR to S275JR; P235T1to P355T1; P235T2; P355T2; L210 to L360NB; L290MB to L360MB; P235G1TH; P255G1TH; P235GH; P265GH; P295GH.
ASTM стандарт	ASTM A36 a. A53 Gr. all; A106 Gr. A, B, C, A 135 Gr. A, B; A283 Gr. A, B, C, D; A366; A285 Gr. A, B, C; A500 Gr. A, B, C; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr. 45; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr.45; A936 Gr. 50.

API 5 L Gr. B, X42 - X46

Примечание: повторная сушка: при необходимости один час при 100°C - 120°C.