

АМА-ОР120ТТ

Стандарты: DIN 32 522 B FB 1 66 AC 10 MHP5

EN 760 SA FB 1 66 AC H5

AWS/ASME	F7A5-EM12	F8P5-EA2	F8P8-EH14	F8A2-EB2
	F7A5-EM12K	F8A8-EH12K	F9A8-EF1	F8P2-EB2
	F7P5-EM12K	F8P8-EH12K	F8A8-EA4	F7A5-EM13K
	F8A4-EA2	F8A8-EH14	F8P8-EA4	F7P5-EM13K

Тип и характеристики: этот порошок представляет собой агломерированный щелочно-фторидный тип, который применяется для сварки обычных и мелкозернистых конструкционных сталей и резервуаров.

При сварке этим порошком часть марганца поглощается сварочным металлом.

Поэтому этот порошок можно использовать со сварочной проволокой с низким содержанием марганца.

Yoder AMA OP 120 TT подходит для многопроволочной сварки, двойной и обратной.

Металл шва, полученный из этого порошка, обладает высокой вязкостью и трещиностойкостью.

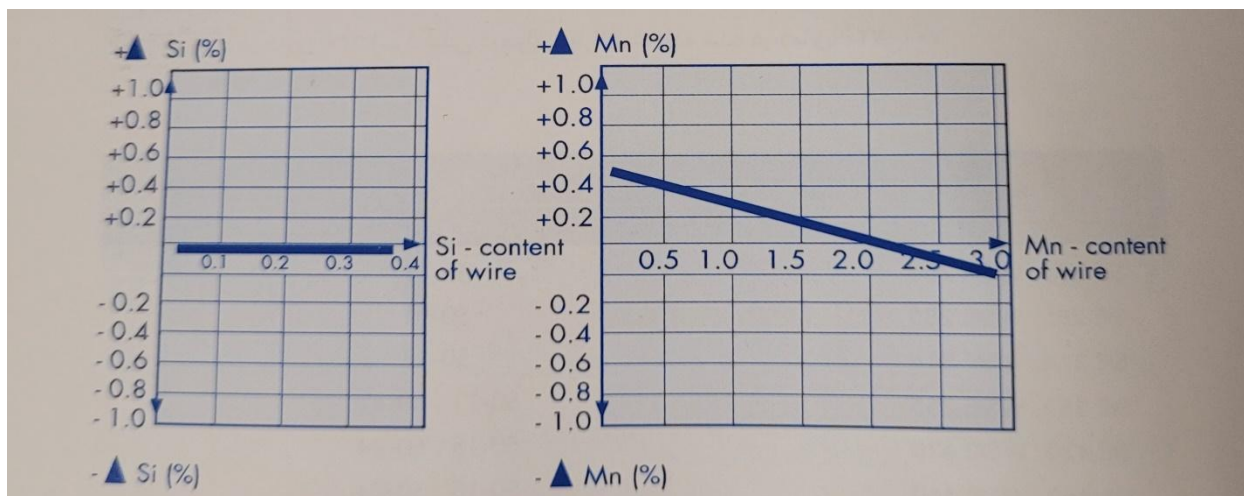
- Этот порошок можно использовать при DC+ или AC до 1000 ампер.
- Влажный порошок следует еще раз высушить при температуре от 200°C до 350°C.
- Гранулирование этого порошка соответствует стандарту DIN 32522-2-20.

Основные ингредиенты:

SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	CaO+MgO	CaF ₂
%15	%20	%35	%30

- Коэффициент щелочности по формуле Унижовского: ~3/1.
- Упаковка: бумажные мешки с полиэтиленовым слоем по 25 кг.

Метод металлургического воздействия: количество поглощения и выгорания легирующих элементов Si и Mn в зависимости от количества в сварочной проволоке.



Химический состав чистого металла шва (в процентах):

Тип сварочной проволоки			Вес (в процентах)			
DIN/EN	C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni
50-11 S1	0/04-0/08	0/10-0/25	0/7-1/0	-	-	-
50-12 S2	0/04-0/08	0/20-0/40	1/0-1/4	-	-	-
50-15 S3	0/04-0/08	0/20-0/40	1/4-1/7	-	-	-
50-14 S2Mo	0/04-0/08	0/20-0/40	1/0-1/4	0/5	-	-
50-22 S2CrMo1	0/04-0/08	0/20-0/40	1/0-1/4	0/5	1/0	-
50-24 S2Ni1	0/04-0/08	0/25-0/50	1/3-1/6	-	-	1/0

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел упругости (N/mm ²)	Удлинение Lo = 5d %	Испытание на ударную вязкость (joule) ISO – V					Термообработка	Тип сварочной проволоки
			+20°C	±0°C	-20°C	-40°C	-60°C		
440-540	>360	>25	>150	>120	>90	-	-	Без термообработки	50-11
500-600	>420	>24	>160	>130	>100	>70	-	Без термообработки	50-12
550-650	>450	>24	>160	>130	>100	>70	-	Без термообработки	50-15
600-700	>500	>22	>130	>90	70	>40	-	Без термообработки	50-14
570-670	>500	>22	200	>150	-	-	-	Возвращение (1)	50-22
430-530	>310	>28		>200	-	-	-	Нормализация + возвращение (2)	50-22
540-640	>470	>25		>140	>100	>100	>50	Без термообработки	50-24

1: Возвращение при температуре 700°C - 720°C.

2: Нормализация при температуре 920°C (охлаждение на воздухе) + возвращение при температуре 700°C - 720°C.

Область применения:

Многопроходная сварка швов	Основной металл
Тип сварочной проволоки	Мелкозернистые строительные стали
50-11	StE 255, WStE 255
50-11	StE 285, WStE 285
50-11	StE 315, WStE 315
50-11, 50-12	StE 355, WStE 355
50-15, 50-24	StE 420, WStE 420
50-15, 50-24	StE 460, WStE 460
50-15 (1), 50-24 (1)	StE 500, WStE 500
50-12	TStE 255, EStE 255
50-12	TStE 285, EStE 285
50-12	TStE 315, EStE 315
50-12	TStE 355, EStE 355

50-15, 50-24	TStE 380, EStE 385
50-15, 50-24	TStE 420, EStE 420
Тип сварочной проволоки	Нормальнозернистые конструкционные стали
50-11	St 37-2 Ust 37-2
50-11	Rst 37-2
50-11	St 44-2, St44-3
50-11, 50-12	St 52-3
Тип сварочной проволоки	Трубостроительные стали
50-11	StE 210.7, StE 240.7
50-11	StE 290.7
50-11, 50-12	StE 360.7
50-11	St 37.0, St 37.4, St 35.8
50-11	St 44.0, St 44.4, St 45.8
50-11, 50-12	St 52.0, St 52,4
Тип сварочной проволоки	Котлостроительные стали
50-11	H1, H11, 17M4
50-11, 50-12	19MN5
Тип сварочной проволоки	Ползучестойкие стали
50-14	15Mn3
50-22	13CrMo44

1: Только тонкие листы