

АМА-ОР250 А

Стандарты:

EN 760

SACS 397AC

DIN 32 522

B CS 3 97 CCrMoAC 8

Тип и характеристики: этот порошок представляет собой агломерат сплава и используется вместе со сварочной проволокой 50-11 для твердого покрытия. Легирующий эффект этого порошка во многом зависит от выбранных параметров.

Оптимальные параметры сварочной проволоки диаметром 4 мм следующие:

600 A/32 B/50 cm/min

- Порошок для дуговой сварки – подпорошок АМА-ОР250А подходит для работы с постоянным или переменным током.
- Влажный порошок следует повторно высушить при температуре +300°C.

Упаковка: бумажные мешки с полиэтиленовым слоем по 25 кг.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

Тип сварочной проволоки		Вес (в процентах)			
DIN/EN	C	Si	Mn	Mo	Cr
50-11 S1	0/15	0/5	1/5	0/2	1/5

Механические свойства металла шва (в состоянии без термообработки):

Тип сварочной проволоки	Твёрдость HB 30*
50-11	250-350

*По DIN 8555

Область применения: твердое покрытие деталей машин, движущихся механизмов, рельсов, режущих стоек, удерживающих ролики и т. д.