

АМА-ОР71Cr

Стандарты:

DIN 32 522

B FB 5 63745

EN 760

SA FB 2 63 DC

Тип и характеристики: субпорошковый сварочный порошок АМА-ОР 71 Cr представляет собой специальный тип щелочно-фтористого агломерата с очень низким содержанием углерода. Этот порошок используется вместе со сварочной проволокой стандарта DIN 8556 для сварки аустенитных и жаропрочных нержавеющей сталей.

Сварочный порошок АМА-ОР 71 Cr подходит для сварки низкоуглеродистых сталей благодаря металлургическому действию углерода. Этот порошок содержит хромсодержащие вещества, которые реагируют против горения хрома. Характеристиками этого порошка являются умеренное поглощение кремния и незначительное подгорание марганца в сварочном металле. Сварочный порошок этого порошка имеет однородную поверхность без порезов со стороны сварки. Способность легко отделять шлак от этого порошка позволяет использовать его при угловой сварке.

- Сварочный порошок АМА-ОР 71 Cr можно использовать при DC+ до 800 ампер.
- Влажный порошок следует еще раз высушить при температуре от +300°C до +350°C.
- Грануляция этого порошка соответствует стандарту DIN 32 522:2 - 20.

Основные ингредиенты:

SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	CaO+MgO	CaF ₂
%30	%10	%30	%25

- Коэффициент щелочности по формуле Унижовского: ~1/6.
- Упаковка: бумажные мешки с полиэтиленовым слоем по 25 кг.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

Тип сварочной проволоки			Вес (в процентах)			
AWS		C	Nb	Mo	Cr	Ni
30-51	ER308L	<0/03	-	-	>18	>9
30-52	ER347	<0/07	>8xC	-	>18	>9
30-53	ER316L	<0/03	-	2.5	>18	>10
30-54	ER318	<0/07	>8xC	2.5	>18	>10

Механические свойства металла шва (без термообработки):

Предел прочности (N/mm ²)	Предел упругости (N/mm ²) 0/2%	Предел упругости (N/mm ²) %1	Удлинение Lo = 5d %	Испытание на ударную вязкость (joule) ISO – V	Тип сварочной проволоки
				+20°C	
>550	>320	>350	>35	>75	30-51
>575	>350	>370	>30	>65	30-52
>550	>320	>350	>30	>75	30-53
>600	>350	>370	>30	>65	30-54

Применение: для сварки Cr-Ni аустенитной нержавеющей стали (предпочтительно тонких листов).

Основной металл	Номер материала	Тип сварочной проволоки	Номер материала
X 2 Cr Ni 1911	1.4306	30-51	1.4316
X 5 Cr Ni 1810	1.4301	30-51	1.4316
X 6 Cr Ni Ti 1810	1.4541	30-52	1.4551
X 5 Cr Ni Nb 189	1.4543	30-52	1.4551
X 6 Cr Ni Nb 1810	1.4550	30-52	1.4551
X 12 Cr Ni Ti 189	1.4878	30-52	1.4551
X 2 Cr Ni Mo 17132	1.4404	30-53	1.4430
X 2 Cr Ni Mo 18143	1.4435	30-53	1.4430
X 5 Cr Ni Mo 17122	1.4401	30-53	1.4430
X 6 Cr Ni Mo Ti 17122	1.4571	30-54	1.4576
X 10 Cr Ni Mo Ti 1812	1.4573	30-54	1.4576
X 6 Cr Ni Mo Nb 17122	1.4580	30-54	1.4576
X 10 Cr Ni Mo Nb 1812	1.4583	30-54	1.4576