

AMA 1024 N

Стандарты:

EN 499
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8529

E 89 4 Mn 2 Ni 1Cr Mo B42 H 5
E 12018 – G – H4
E–Y–7955 Mn 2 Ni 1CrMo B H5

Свойства и применение: щелочной электрод для соединения высокопрочных и мелкозернистых сталей, металл шва которых имеет небольшое количество водорода и устойчив к растрескиванию. Этот электрод имеет стабильную и концентрированную дугу, поэтому подходит для вынужденных ситуаций. Низкое распыление, легкая очистка от шлака и упорядочивание сварочного порошка – характеристики этого электрода. Его сварка хорошего качества с точки зрения рентгенографии.

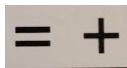
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0/06	1/60	0/50	0/70	2/40	0/50

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V	
			+20°C	-40°C
980-1080	>890	>14	70	60

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
65-95	350	2/5
90-135	450	3/25
140-185	450	4
190-240	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт STE 690; STE 890

EN стандарт S690; S890

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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