

АМА 1048 P1

Стандарты:

AWS/ASME SFA -5.5

E 7010-P1

Свойства и применение: целлюлозный электрод, подходящий для сварки сверху вниз в толстых и высокопрочных трубах и резервуарах. Этот электрод подходит для корневых, теплых, и заполняющих проходов.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Mo	S	P
0/1	0/5	0/1	0/27	<0/02	<0/02

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A4 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V
			-30°C
>500	>400	>22	>27

Диаметр, тип и объем потока: 

Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-80	350	2/5
80-120	350	3/25
110-140	350	4
140-200	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт St 37.0 to St 52.0; St 37-3 to St 52-3; St 37.4 to St 52.4; St 35.8 to St 45.8 HI III; StE 210.7 to StE415.7; StE 290.7 TM to StE 415.7 TM. Root passes up to StE 555.7 TM

EN стандарт S235JR; S275JR; S235J2G3; S275J2G3; S355J2G3; P235GH; P265GH; P355T1; P235T2 to P355T2; L210 to L415NB; L290MB to L415MB; P235G1TH; P255G1TH

Root passes up to L555NB, L555MB

API стандарт API Spec. 5 L: A, B, X 42, X 46, X 52 Root pass up to X 80

Примечание: величина предварительного подогрева и межслойная температура зависят от марки и толщины трубы.