

AMA 1072 D

Стандарты:

EN 1600
DIN 8556
AWS/ASME SFA -5.4

E 13 4 B 42
E 134B20+
E 410NiMo-15

Свойства и применение: щелочной электрод, используемый для сварки хромоникелевых мартенситных нержавеющей сталей или литых сталей. При толщине сварного шва более 10 мм рекомендуется максимальная температура предварительного нагрева 150°C. После сварки детали необходимо вернуть или нормализовать и вернуть.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0/04	0/6	0/2	12/5	3/5	0/5

Механические свойства чистого металла шва:

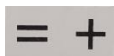
Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V	Термообработка
			+20°C	
850	650	20	70	T ₁
850	650	20	70	T ₂
850	650	20	70	N+T

T₁: возвращение на 8 часов при температуре 580°C, а затем охлаждение в печи.

T₂: возвращение на 5 часов при температуре 610°C, а затем охлаждение на воздухе.

T+N: нормализация при температуре 1020°C в течение часа и охлаждение на воздухе + Возвращение на 15 часов при температуре 610°C и охлаждение в печи.

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-80	250	2/5
85-120	300	3/25
110-160	350	4
150-190	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт 1.4313 X5CrNi 13 4 G-X5CrNi 13 4; 1.4407 G-X5CrNiMo 13 4; 1.4413 X3CrNiMo 13 4; 1.4414 G-X4CrNiMo13 4
Остальной стандарт ACI Gr. CA 6 NM, S41500

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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