

AMA 1074 P

Стандарты:

EN 499

E 35 2C 21

DIN 1913

E 42 43 C4

AWS/ASME SFA -5.1

E 6010

Свойства и применение: целлюлозный электрод со средним покрытием, предназначенный для сварки сверху вниз в трубопроводах и резервуарных конструкциях в корневых и заполняющих проходах. Электрическая дуга этого электрода имеет высокую проплавляемость и достаточную стабильность, обеспечивает безупречную сварку в проточном состоянии.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	S	P
0/12	0/5	0/15	<0/02	<0/02

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V	
			+20 °C	-30 °C
>430	>415	>22	80	>27

Диаметр, тип и объем потока: **= +**

Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-80	350	2/5
90-120	350	3/25
110-140	350	4
140-220	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 HII; 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