

AMA 1177 FR

Стандарты:

EN 499

DIN 8529

AWS/ASME SFA -5.1

E 42 6 B 42 H 5

E SY 42 76 Mn B

E 7018 – 1 – H4R

Свойства и применение: щелочной электрод, покрытие которого устойчиво к впитыванию влаги в течение 9 часов во влажной среде влажностью 80% с использованием нанотехнологий. Этот электрод пригоден для сварки сталей с содержанием углерода до 0/6% со сварными швами без трещин и питтинга. Сварочный металл этого электрода содержит мало водорода и устойчив к старению. Этот электрод можно использовать для сварки рельсов. Этот электрод имеет стабильную и концентрированную дугу и подходит для сварки в вынужденных ситуациях. Его сварка имеет хорошее качество с точки зрения рентгенографии.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	S	P
0/06	1/50	0/30	<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	-60°C	
500-640	>420	>22	180	70	Без термообработки
500-640	>420	>22	160	60	Термообработка после сварки (15 часов при 580°C)

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
65-95	350	2/5
90-140	450	3/25
140-185	450	4
180-240	450	5
250-330	450	6

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт

St 37-2 to St 60-2; St 37-3 to St 52-3; St 37.0 to St 52.0; St 37.4 to St 52.4; StE 210.7 to StE 360.7; StE 210.7 TM to StE 360.7 TM; St 35.8 to St 45.8; HI; HII; 17mn4;

EN стандарт	GL-A 36 to GL-E 36; STE 255 to StE 355; WSTE 255 to WSTE 355; TStE 255 to TStE 355; TT ST 35 N; GS-38; GS-52. S235JR to E335; S235J2G3 to S355J2G3; P235T1to P355T1; P235T2 P355T2; L210 to L360NB; L290MB to L360MB; P235G1TH; P255G1TH; P235GH; P265GH; P295GH; S355G1S to S355G3S; S255N - S355N; P255NH to P355NH; S255NL to S355NL.
ASTM стандарт	A27 a. A36 Gr. all; A214; A 242 Gr. 1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. all; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr. 45; A936 Gr. 50 API 5 L Gr. B, X42 - X56

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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