

АМА 1184 F

Стандарты:

EN 499

DIN 8529

AWS/ASME SFA 5.1

E 42 6 B 42 H 5

E Y 42 67 Mn B H5

E 7016 – 1 – H8

Свойства и применение: щелочной электрод с низким содержанием водорода, обеспечивающий сварку без трещин и высокую вязкость как в необработанном, так и в состоянии без напряжений, благодаря высоким металлургическим свойствам металла сварного шва, ударная вязкость CTOD превосходна при температуре -10°C. Этот электрод подходит для сварки корневого прохода и имеет стабильную и концентрированную дугу.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	S	P
0/06	1/5	0/3	<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		Термообработка
			+20 °C	-60°C	
500-640	>420	>22	200	80	AW
500-640	>420	>22	170	60	SR

AW: без термообработки

SR: 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	350	3/25
140-185	350-450	4
180-240	350-450	5

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; 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.

EN стандарт

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.