

AMA 1230 F

Стандарты:	EN 499	E 42 3 B 42 H 10
	DIN 1913	E 51 54 B 10
	AWS/ASME SFA -5.1	E 7018 – H8
	ISO2560	E 423 B 42 H 10

Свойства и применение: щелочной электрод с заменой около 115%, создающий сварной шов без трещин и заусенцев. Внешний вид сварного шва чистый, без порезов со стороны шва. Этот электрод пригоден для сварки сталей с высоким содержанием углерода (около 0/4%) и его сварка имеет хорошее качество с точки зрения радиографического контроля.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	S	P
0/07	1/2	0/55	<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
500-640	>420	>22	140	90

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
65-90	350	2/5
100-140	450	3/25
140-190	450	4
190-250	450	5
260-340	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; 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; S255Nto - 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.