

AMA 1284 NR

Стандарты:

EN 499
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8529

E 50 6 Mn 1 Ni B 42 H 5
E 8018 – G – H4 R
E–Y–5076 Mn 1 Ni B H5

Свойства и применение: щелочной электрод, покрытый наноматериалами, устойчив к впитыванию влаги в течение 9 часов во влажной среде с влажностью 80%. Используется в строительстве и судостроении. Сварочный факел имеет высокую прочность и содержит небольшое количество водорода. Этот электрод имеет стабильную и концентрированную дугу и поэтому подходит для вынужденной ситуации. Что касается рентгенологического исследования, то оно имеет хорошее качество.

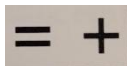
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Ni
0/07	1/6	0/4	0/9

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
590-690	>510	>24	200	80

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
65-95	350	2/5
90-135	450	3/25
140-185	450	4
190-240	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт StE420 to StE500; St 37-3 to St 52-3; WSTE 420 to WSTE 500; TSTE 255 to TStE500; StE 240.7 TM to StE 445.7 TM; StE 210.7 to StE 445.7; ESTE 255 to ESTE 460.

EN стандарт S255N to S355N; S235J2G3 to S355J2G3; P255NH to P500NH; S255NL to S500NL; L245MB to L450MB; L210 - L450NB; E295 to E335 P355 NL1 to P460NL1; S380N to S460N; P355NH to P460NH; S380NL to S460NL; S255NL1 to S420NL1.

ASTM стандарт A516 Gr. 65, A572 Gr. 55, 60, 65, A633 Gr. E, A612, A618 Gr. I, A537 Gr.
1-3. A 678 Gr.A-D

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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