

AMA 1292 N

Стандарты:

EN 499
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8529

E 69 6 Mn 2 NiCrMo B H 5
E 10018 – G – H4
E–Y–6975 Mn 2 NiCrMo B H5

Свойства и применение: щелочной электрод, металл шва которого обладает высокой стойкостью к растрескиванию, применяется для сварки мелкозернистых конструкционных сталей высокой прочности. Этот электрод имеет стабильную и концентрированную дугу и поэтому пригоден для сварки в вынужденных условиях. Низкое распыление, легкость отделения шлака и равномерный вид сварочного шва – характеристики этого электрода. Его сварка хорошего качества с точки зрения рентгенографии.

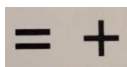
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0/06	1/50	0/50	0/40	2/10	0/40

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
780-940	>700	>17	120	55

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	450	4
180-240	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт STE620; STE690

EN стандарт S500N; S500NH; S460NL.

ASTM стандарт A225 Gr. C; A514 and A517 Gr. A, B, C, E, F, H, J, K, M, P ; A656; A678 Gr. C

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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

Если подаваемое тепло велико или есть необходимость снятия напряжений (толстые сечения), можно заменить электрод 1432N.