

AMA 1312 J

Стандарты:

prEN 1600

E 25 20 B 42

DIN 8556

E 2520B20+

AWS/ASME SFA -5.4

~E 310-15 (mod.)

Comparable No. of material

1.4842

Свойства и применение: щелочной электрод, подходящий для сварки и нанесения покрытий на хромистые и никель-хромовые стали или жаропрочные литые стали. Металл шва этого электрода полностью аустенитный и устойчив к окалине до температуры около 1200°C. Металл сварного шва этого электрода не устойчив к дымовым газам, содержащим серу, низкий уровень разбрызгивания и удовлетворительная работа даже в условиях вынужденной сварки, а также легкость отделения шлака являются характеристиками этого электрода.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni
0/10	3	0/5	25	20

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести 0/2% (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V
			+20°C
600	400	35	100

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
65-80	250	2/5
90-120	300	3/25
115-150	350	4
160-210	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт

1.4745 G-X40CrSi 23; 1.4823 G-X40CrNiSi 27 4; 1.4832 G-X25CrNiSi 20 14; 1.4833 X7CrNi 23 14; 1.4841 X15CrNiSi 25 20; 1.4845 X12CrNi 25 21; 1.4828 X15CrNiSi 20 12; 1.4840 G-X15CrNi 25 20; 1.4846 G-X40CrNi 25 21; 1.4826 G-X40CrNiSi 22 9; 1.4713 X10CrAl7; 1.4724 X10CrAl 13; 1.4742 X10CrAl 18; 1.4762 X10CrAl 25; 1.4710 G-X30CrSi 6; 1.4740 G-X40CrSi 17

Остальной стандарт AISI 305, 310, 314; ASTM A297 HF; A297 HJ

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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