

AMA 1335 JB

Стандарты:

prEN 1600

E 25 93 NLR12

AWS/ASME SFA -5.4

E 2209-16

Comparable No. of material

1.4462

Свойства и применение: рутиловый электрод, используемый для соединения двухфазных нержавеющих сталей. Металл шва содержит примерно 25-35% дельта-феррита. Металл шва этого электрода обладает высокой стойкостью ко всем видам межкристаллитной коррозии, питтинговой коррозии и коррозионному растрескиванию под напряжением (SCC). Перенос металла в виде мелких капель, чистота и однородность поверхности порошка, легкость удаления шлака, легкость розжига и повторного зажигания – характеристики этого электрода.

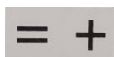
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0/025	0/9	0/8	21/5	9	3/2	0/12

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
>690	>550	>20	>47

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
55-85	300	2/5
80-120	300	3/25
110-150	350	4
140-210	350	5

Положения при сварке:



Область применения: соединение нелегированных, низколегированных и двухфазных нержавеющих сталей, X2CrNiMoN 22 53 1.4462

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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