

AMA 1337 JA

Стандарты:

prEN 1600

E 19 9L B42

DIN 8556

E 19 9 L B 20+

AWS/ASME SFA -5.4

E 308 L-15

Comparable No. of material

1.4316

Свойства и применение: щелочной электрод для сварки литых сталей или хромоникелевых аустенитных нержавеющей сталей с очень низким содержанием углерода, а также для сварки литых сталей или хромистых нержавеющей сталей или жаростойкого наплавленного металла, этот электрод пригоден до рабочей температуры 350°C, устойчив к отслаиванию до 800°C. Этот электрод имеет концентрированную и стабильную дугу.

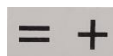
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni
0/025	1	0/4	19	10

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
580	400	38	75	>50

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
45-80	250	2/5
70-120	300-250	3/25
100-150	350	4
140-210	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт

1.4306 X2CrNi 19 11 G-X2CrNi 18 9; 1.4301 X5CrNi 18 10; 1.4311 X2CrNi 18 10; 1.4312 G-X10CrNi 18 8; 1.4541 X6CrNiTi 18 10; 1.4546 X5CrNiNb 18 10; 1.4550 X6CrNiNb 18 10; 1.4303 X4CrNi 18 12; 1.4306 X2CrNi 19 11; 1.4308 G-X6CrNi 18 9; 1.4310 X12CrNi 17 7; 1.4319 X5CrNi 18 7

Остальной стандарт

AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9; A320 Gr. B8Co. D

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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