

AMA 1338 JB

Стандарты:	prEN 1600	E 19 12 3L B42
	DIN 8556	E 19 12 3L B 20+
	AWS/ASME SFA -5.4	E 316 L-15
	Comparable No. of material	1.4430

Свойства и применение: щелочной электрод подходит для сварки литой стали или хромо-никель-молибденовых аустенитных нержавеющей сталей с очень низким содержанием углерода в наплавленном металле при рабочей температуре до 400°C. Этот электрод имеет концентрированную и стабильную дугу.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0/025	1	0/4	18/5	11/5	2/7

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
600	420	35	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	350	3/25
100-150	350	4
140-210	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт	1.4401 X5CrNiMo 17 12 2; 1.4404 X2CrNiMo17 13 2 G-X2CrNiMoN 18 10; 1.4429 X2CrNiMoN 17 13 3; 1.4406 X2CrNiMoN 17 122; 1.4408 G-X5CrNiMo 18 10; 1.4436 X5CrNiMo 17 13 3; 1.4581 G-X5CrNiMoNb 18 10; 1.4435 X2CrNiMo18 14 3; 1.4571 X6CrNiMoTi 17 12 2; 1.4580 X6CrNiMoNb 17 12 2, 1.4583 X10CrNiMoNb 18 12
Остальной стандарт	S31653; AISI 316L; 316Ti; 316Cb

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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