

AMA 1339 JA

Стандарты:	prEN 1600	E 2312L B42
	DIN 8556	E 2312L B 20+
	AWS/ASME SFA -5.4	E 309 L-15
	Comparable No. of material	1.4332

Свойства и применение: щелочной электрод для соединения неоднородных сталей (аустенитных и ферритных сталей), а также покрытия слоя нержавеющей стали на обычных сталях.

Металл шва состоит из аустенита и около 15% дельта-феррита. Покрытия на низколегированных сталях со сплавом в первом слое устойчивы к коррозии. Самая высокая рабочая температура для неоднородных стальных соединений составляет 300°C. При более высоких температурах следует использовать электрод 1604G. Этот электрод имеет концентрированную и стабильную дугу.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni
0/025	1	0/5	24	13

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	400	34	75	>50

Диаметр, тип и объем потока: **= +**

Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-90	250	2/5
90-120	350	3/25
100-160	350	4
140-210	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт	1.4406 X2CrNiMoN 17 12 2; 1.4401 X5CrNiMo 17 12 2; 1.4404 X2CrNiMo 17 13 2 G-X2CrNiMoN 18 10; 1.4311 X2CrNiN 18 10
Остальной стандарт	ASTM/ACI A240/A312/A351: (TP)304LN; (TP)304L; CF-3; (TP)304

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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