

AMA 1340 JA

Стандарты:	EN 1600	E 19 9 Nb B 42
	DIN 8556	E 19 9 Nb B 20+
	AWS/ASME SFA -5.4	E 347-15
	Comparable No. of material	1.4551

Свойства и применение: щелочной электрод для сварки литых сталей и стабилизированных аустенитных хромоникелевых нержавеющей сталей, а также литых сталей и нержавеющей или жаропрочных хромистых сталей, металл шва которых пригоден до рабочей температуры около 400°C и выше до температуры 800°C устойчив к образованию накали. Этот электрод имеет концентрированную и стабильную дугу.

Его наплавленный металл имеет ферритное число от 8 до 12 (согласно диаграмме WRC) и подходит для предотвращения образования трещин при сварке толстых деталей многопроходными швами.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb
0/04	1/5	0/6	20	10	0/6

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
660	420	35	70	>40

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	300-350	3/25
100-150	350	4
140-210	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт	1.4550 X6CrNiNb1810; 1.4541 X6CrNiTi 18 10; 1.4552 G-X5CrNiNb18 9; 1.4301 X5CrNi 18 10; 1.4312 G-X10CrNi 18 8; 1.4546 X5CrNiNb18-10 1.4311 X2CrNiN 18 10 1.4306 X2CrNi 19 11; 1.4303 X5CrNi 18 12; 1.4308 G-X6CrNi 18 9; 1.4310 X12CrNi 17 7; 1.4319 X5CrNi18 7
Остальной стандарт	AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN; ASTM A296 Gr. CF 8 C; A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C.

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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