

АМА 1398 N

Стандарты:

EN 499
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8529

E46 61 Ni B 42 H5
E 7018 – G – H4
E-SY-42 761 Ni B H5

Свойства и применение: щелочной электрод с хорошими металлургическими свойствами, сварка которого жесткая и имеет высокую стойкость к растрескиванию благодаря низкому содержанию водорода. Этот электрод имеет стабильную и концентрированную электрическую дугу и поэтому пригоден для сварки в вынужденных ситуациях. Характеристиками этого электрода являются низкое распыление и легкость отделения шлака. Его сварка имеет хорошее качество с точки зрения рентгенографии.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	S	Ni	P
0/06	1/20	0/30	<0/015	0/95	<0/015

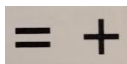
Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V		Термообработка
			+20°C	-60°C	
530-680	>460	>22	190	70	AW
500-640	>420	>25	190	60	SR

AW: без термообработки.

SR: снятие напряжений при температуре 580°C в течение 15 часов.

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
65-95	350	2/5
90-140	350	3/25
140-185	450	4
180-240	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт St33 to St52.3; St50.2 to St70.2; HI; HII; 17M04; 19Mn5; StE 210.7 to StE 415.7; StE 285 to StE460; WSTE 255 to WSTE 460; ESTE 255 to ESTE 460; GS-38 to GS-52.

EN стандарт S235J2G3 to S355J2G3; L210 to L415; E295 to E360; P235GH; P265GH; P295GH; P355GH.

ASTM стандарт A131 Gr.A,B,C; AН32 to EN40 A517 Gr. A, B, C, E, F, H, J, K, M, P; A225 Gr. C;
A633 Gr. E; A572 Gr. 65

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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