

АМА 1416 N

Стандарты:

AWS/ASME SFA -5.5

E 8018 – W2 – H4

Свойства и применение: щелочной электрод с металлом шва, устойчивым к атмосферной коррозии, обладающим хорошими механическими свойствами. Шлак легко удаляется, а внешний вид сварки ровный и чистый.

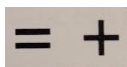
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	S	Cu	Cr	Ni	P
0/06	0/9	0/4	≤0/02	0/5	0/47	0/47	≤0/02

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A4 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V
			-18°C
≥550	>460	≥19	>80

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-95	350	2/5
90-140	350	3/25
140-185	450	4
180-240	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт St 37-2 to St 60-2; St 52-3 Cu 3; WTSt 37-2

EN стандарт S235JR, S235JRW, S355JRW, S355J2G3 Cu

ASTM стандарт ASTM A36, A283 Gr. B, C

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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