

AMA 1420 N

Стандарты:

EN 499
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8529

E46 62 Ni B 42 H5
E 8018 – C1 – H4
E-SY-42 87 2 Ni B H5

Свойства и применение: щелочной электрод, металл шва которого обладает высокой вязкостью и трещиностойкостью за счет низкого содержания водорода. Этот электрод имеет стабильную и концентрированную дугу и подходит для вынужденных ситуаций.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	S	Cu	Ni	P
0/05	1/1	0/3	<0/02	<0/09	2/4	<0/02

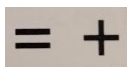
Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V		Термообработка
			+20°C	-60°C	
550-700	>480	>22	170	100	AW
520-640	>420	>20	170	80	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
90-130	350-450	3/25
140-185	350-450	4
180-245	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт TS/TE 355 to TS/TE 460; ESTE 355 to ESTE 460; ESTE 255 to StE 460; TS/TE 355 to TS/TE 460; WSTE 355 to WSTE 460
EN стандарт 12Ni14; 14Ni6; 10Ni14; 13MnNi 6 3; P355NL1 to P460NL1; S255N to S460N; S355NH to S460NH; S255NL to S460NL; S255NL1 to S380NL1
ASTM стандарт A633 Gr. E; A572 Gr. 65; A203 Gr. D; A333 and A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF3

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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