

AMA 1422 N

Стандарты:

EN 499
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8529

E46 5 1Ni B 42 H5
E 8018 – C3 – H4
E-SY-42 76 1 Ni B H5

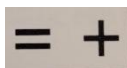
Свойства и применение: щелочной, маловодородный, трещиностойкий электрод с высокой вязкостью, подходящий для мелкозернистых и высокопрочных сталей. Этот электрод имеет гладкую электрическую дугу, хорошо удаляется шлак и мало разбрызгивания.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	S	Ni	P
0/12	1/2	0/4	<0/02	1	<0/02

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V	
			+20°C	-40°C
550-700	>470	22	>140	70



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
140-180	350-450	4
180-240	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт	StE420 to StE500; St 37-3 to St 52-3; WStE 420 to WStE 500; TStE 255 to TStE500; StE 240.7 TM to StE 445.7 TM; StE 210.7 to StE 445.7; ESTE 255 to ESTE 460.
EN стандарт	S255N to S355N; S235J2G3 to S355J2G3; P255NH to P500NH; S255NL to S500NL; L245MB to L450MB; L210 - L450NB; E295 to E335; P355 NL1 to P460NL1; S380N to S460N; P355NH to P460NH; S380NL to S460NL; S255NL1 to S420NL1.
ASTM стандарт	A516 Gr. 65, A572 Gr. 55, 60, 65, A633 Gr. E, A612, A618 Gr. I, A537 Gr. 1-3. A 678 Gr.A-D.

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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