

AMA 1432 N

Стандарты:

EN 499
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8529

E69 S Mn2NiCrMo B 4 2 H5
E 11018 – M – H4
E–Y–69 75 Mn2NiCrMo B H5

Свойства и применение: щелочной электрод применяется для сварки мелкозернистых сталей высокой прочности, в металле шва мало водорода. Этот электрод имеет стабильную и концентрированную электрическую дугу и подходит для сварки в вынужденных ситуациях. Легкость отделения шлака, низкий уровень разбрызгивания, равномерный внешний вид сварного шва и устойчивость к растрескиванию являются характеристиками этого электрода. Сварной шов хорошего качества с точки зрения радиографического контроля.

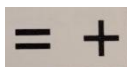
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0/06	1/80	0/50	0/35	2/20	0/40

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
800-960	>700	>16	120	60

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
65-95	350	2/5
90-135	450	3/25
140-185	450	4
180-240	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт TSTE 620 V, TSStE 690 V; ESTE 620 V, ESTE 690 V

EN стандарт S620 QL-S690QL; S620QL1, S690QL1

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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