

AMA 1433 NA

Стандарты:

EN 499
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8529

E69 S Mn2NiCrMo B 4 2 H5
E 12018 – M – H4
E–Y–69 55 Mn2NiCrMo B H5

Свойства и применение: щелочной электрод для сварки мелкозернистых конструкционных сталей высокой прочности, металл шва которых обладает высокой прочностью и вязкостью за счет высокой металлургической чистоты и низкого содержания водорода. Его сварка хорошего качества с точки зрения рентгенографии.

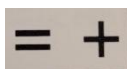
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	P	Mo	S
0/063	1/5	0/35	0/45	2/3	<0/02	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
			-51°C
877	770	22	50

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 28NiCrMo5 5; 24CrMoV 5 5; 21CrMov 51 1; TStE 620 V, TSTE 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.