

AMA 1438 N

Стандарты:

AWS/ASME SFA -5.5

E 8016 – G – H4

Свойства и применение: щелочной низководородный электрод, используемый для сварки мелкозернистых конструкционных сталей высокой прочности. Металл сварного шва устойчив к растрескиванию и обладает хорошей вязкостью при низких температурах. Также дуга, возникающая от этого электрода, во время сварки стабильна и концентрирована. Его сварка имеет хорошее качество с точки зрения радиографического контроля.

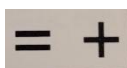
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Ni	P	S
0/07	1/70	0/35	0/8	<0/02	<0/02

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A4 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V	
			-40°C	-50°C
550-670	>460	>24	>100	>80

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-90	350	2/5
90-140	450	3/25
135-190	450	4
190-240	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. 1, A537 Gr. 1-3. A 678 Gr.A-D

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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