

AMA 1440 N

Стандарты:

AWS/ASME SFA -5.5

E 8016 – C1 – H4

**Свойства и применение:** щелочной низководородный электрод, обладающий подходящей свариваемостью, полученный сварной шов имеет хорошие механические свойства, особенно хорошую ударную вязкость при низких температурах, а в результате высокой ударной вязкости при низкой температуре он устойчив к растрескиванию. Этот электрод используется для сварки высокопрочных сталей при низких температурах. Сварка этим электродом более стабильна и сконцентрирована во время сварки, чем сварка E8018. Также дуга, возникающая от этого электрода, во время сварки стабильна и концентрирована. Он также имеет хорошее качество с точки зрения рентгенологического контроля.

**Химический состав чистого металла шва (в процентах):**

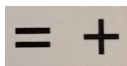
| C    | Mn  | Si   | Ni  | P     | S     |
|------|-----|------|-----|-------|-------|
| 0/06 | 1/1 | 0/45 | 2/3 | <0/02 | <0/02 |

**Механические свойства чистого металла шва:**

| Предел прочности (N/mm <sup>2</sup> ) | Предел текучести (N/mm <sup>2</sup> ) | Удлинение A4 (%) | Ударпрочность (J)<br>ISO - V | Термообработка |
|---------------------------------------|---------------------------------------|------------------|------------------------------|----------------|
|                                       |                                       |                  | -60°C                        |                |
| >550                                  | >460                                  | >19              | >100                         | AS             |

AS: без термообработки.

Диаметр, тип и объем потока:



| Постоянный ток обратной полярности |                      |                        |
|------------------------------------|----------------------|------------------------|
| Рекомендуемый ток (амперы)         | Длина электрода (мм) | Диаметр электрода (мм) |
| 65-95                              | 350                  | 2/5                    |
| 90-140                             | 350                  | 3/25                   |
| 135-190                            | 350                  | 4                      |
| 190-230                            | 350                  | 5                      |

**Положения при сварке:**



**Область применения:**

|               |                                                                                                                               |
|---------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| DIN стандарт  | TSTE 355 to TStE 460; ESTE 355 to ESTE 460; ESTE 255 to StE 460; TSTE 355 to TStE 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.