

AMA 1461 JB

Стандарты:	prEN 1600	E 19 12 3 Nb R 42
	DIN 8556	E 19 12 3 Nb R 20+
	AWS/ASME SFA -5.4	E 318 -16
	Comparable No. of material	1.4576

Свойства и применение: рутиловый электрод пригоден для сварки литых сталей или сталей, стабилизированных хром-никелем-молибденом, металл шва которых пригоден до рабочей температуры около 400°C. Перенос металла в виде мелких капель, чистота и однородность поверхности порошка, легкое отделение шлака, легкое зажигание и повторное зажигание электрической дуги – характеристики этого электрода.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0/04	1/5	0/6	18/5	11/5	2/6	0/5

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести 0/2% (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V
			+20°C
660	480	35	60



Диаметр, тип и объем потока: 0CV>70V

Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
45-80	250	2/5
70-120	300-350	3/25
100-150	350	4
140-210	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт	1.4401 X5CrNiMo 17 12 2; 1.4406 X2CrNiMoN 17 122; 1.4408 G-X6CrNiMo 18 10; 1.4436 X5CrNiMo 17 13 3; 1.4581 G-X5CrNiMoNb 18 10; 1.4571 X6CrNiMoTi 17 12 2; 1.4580 X6CrNiMoNb 17 12 2; 1.4583 X10CrNiMoNb 18 12
Остальной стандарт	AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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