

AMA 1464 JB

Стандарты:

prEN 1600

DIN 8556

AWS/ASME SFA -5.4

Comparable No. of material

E 23 12 LR 12

E 23 13 2 LR 26

E 309 MoL -16

1.4459

Свойства и применение: рутиловый электрод для соединения неоднородных сталей (аустенитных сталей с ферритными), а также для покрытия слоя нержавеющей стали на обычных сталях, металл сварного шва включает аустенит и около 15% дельта-феррита. Покрытия на низколегированных или легированных сталях устойчивы к коррозии в первом слое. Самая высокая рабочая температура для неоднородных стальных соединений составляет 300°C. При более высоких температурах следует использовать электрод 1604G. Наличие молибдена в металле шва повышает стойкость к питтинговой коррозии.

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
0/025	0/7	0/9	22/5	13/5	2/6

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
640	420	30	50



Диаметр, тип и объем потока:

0CV>70V

Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-90	250	2/5
90-120	300-350	3/25
100-160	350	4
140-210	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт

1.4401 X5CrNiMo17 12 2; 1.4404 X2CrNiMo17 13 2; 1.4429 X2CrNiMoN 17 13 3; 1.4406 X2CrNiMoN 17 12 2; 1.4408 G-X6CrNiMo 18 10; 1.4436

X5CrNiMo 17 13 3; 1.4581 G-X5CrNiMoNb 18 10; 1.4435 X2CrNiMo18 14 3; 1.4436 X5CrNiMo17 13 3; 1.4571 X6CrNiMoTi 17 12 2; 1.4573 X10CrNiMoTi 18 12; 1.4580 X6CrNiMoNb 17 122 G-X10CrNiMoNb 18 10.

Остальной стандарт ASTM/ACI A240/A312/A351: (TP)316L; CF-3M; (TP)316L; (TP)316LN; (TP) 316; 316Ti; 316Ti; 316Ch

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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