

АМА 1465 J

Стандарты:

EN 1600  
DIN 8556  
AWS/ASME SFA -5.4

E 29 9 R 12  
E 29 9 R 26  
E 312 -16

**Свойства и применение:** аустенитно-ферритовый электрод, металл шва которого содержит от 25 до 30 % феррита. Металл шва этого электрода устойчив к растрескиванию, поэтому он пригоден для сварки трудносвариваемых сталей, а также соединения неоднородных сталей, например легированных, с нелегированными, а также в качестве слоя, поглощающего напряжения в недрагоценных металлах, склонных к растрескиванию при сварке. Этот электрод хорошо работает во всех ситуациях и рекомендуется для сварки нелегированных или нелегированных сталей высокой прочности, углеродистых сталей, высоколегированных сталей, инструментальных сталей, пружинных сталей, рельсовых сталей, твердых марганцевых сталей, для сварки нелегированных сталей. сталей с содержанием углерода более 0/25% заготовку следует предварительно нагреть от 150°C до 300°C в зависимости от ее толщины.

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

| C    | Mn  | Si   | Cr | Ni |
|------|-----|------|----|----|
| 0/12 | 1/0 | 0/80 | 29 | 9  |

**Механические свойства чистого металла шва:**

| Предел прочности<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Предел текучести<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Удлинение<br>A5 (%) |
|------------------------------------------|------------------------------------------|---------------------|
| 740-840                                  | >500                                     | >22                 |



Диаметр, тип и объем потока:

0CV>70V

| Постоянный ток обратной полярности |                      |                        |
|------------------------------------|----------------------|------------------------|
| Рекомендуемый ток (амперы)         | Длина электрода (мм) | Диаметр электрода (мм) |
| 55-85                              | 250                  | 2/5                    |
| 80-120                             | 300                  | 3/25                   |
| 110-150                            | 350                  | 4                      |
| 140-210                            | 350                  | 5                      |

**Положения при сварке:**



**Область применения:** неоднородные стали (нелегированные до аустенитных сталей), нелегированные стали (термообрабатываемые и инструментальные стали), стали с высоким содержанием марганца, износостойкие слои и ремонтные материалы.

**Примечания:**

Используйте только полностью сухие и исправные электроды.

Повторная сушка: 2 часа при 330°C - 380°C.