

AMA 1470 JB

Стандарты:

prEN 1600

E 19 12 3 LR 12

DIN 8556

E 19 12 3 LR 26

AWS/ASME SFA -5.4

E 316 L -16

Comparable No. of material

1.4430

Свойства и применение: рутиловый электрод для сварки литой стали, хромоникель-молибденовой нержавеющей стали или очень низкоуглеродистой стали. Свариваемый металл этого электрода пригоден для рабочей температуры до +400°C. Перенос металла в виде мелких капель, чистота и однородность поверхности порошка, легкое отделение шлака, особенно в угловых швах, наличие мягкой и устойчивой дуги – характеристики этого электрода.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0/025	0/6	0/7	19	10	2/7

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
600	420	>30	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
70-110	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; 1.4404 X2CrNiMo17 13 2 G-X2CrNiMoN 18 10; 1.4429 X2CrNiMoN 17 13 3; 1.4406 X2CrNiMoN 17 12 2; 1.4408 G-X5CrNiMo 18 10; 1.4436 X5CrNiMo 17 13 3; 1.4581 G-X5CrNiMoNb 18 10; 1.4435 X2CrNiMo18 14 3; 1.4571 X6CrNiMoTi 17 122; 1.4580 X6CrNiMoNb 17 122, 1.4583 X10CrNiMoNb 18 12

Остальной стандарт

S31653; AISI 316L; 316Ti; 316Cb

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

Повторная сушка: 2 часа при 350°C - 400°C.