

AMA 1474 JB 7

Стандарты:

prEN 1600

E 23 12 LR 12

DIN 8556

E 23 12 LR 23

AWS/ASME SFA -5.4

E 309 L -17

Comparable No. of material

1.4332

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. Среди особенностей этого электрода — легкое отделение шлака, особенно в угловых швах, чистота и однородность поверхности сварочного порошка, наличие мягкой и стабильной дуги.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni
0/025	0/70	0/9	24	13

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	400	30	60

Диаметр, тип и объем потока:



0CV>50V

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

1.4406 X2CrNiMoN 17 12 2; 1.4401 X5CrNiMo 17 12 2; 1.4404 X2CrNiMo17 13 2 G-X2CrNiMoN 18 10; 1.4311 X2CrNiN 18 10

Остальной стандарт

ASTM/ACI A240/A312/A351: (TP)304LN; (TP)304L; CF-3; (TP)304

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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