

AMA 1507 JA

Стандарты:

DIN 8556
AWS/ASME SFA -5.4

E 25 20 R 26
E 310 L -16

Свойства и применение: рутиловый электрод применяют для сварки жаропрочных сталей. Его сварка устойчива к окалине до 1050°C и используется в печах отжига и наплавки, а также при строительстве паровых котлов. Если толщина сварного шва большая, лучше использовать электрод AMA 1312J.

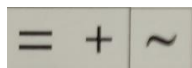
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni
0/12	1/20	<0/9	26	20

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
540-650	>300	>30	>70

Диаметр, тип и объем потока:



0CV>70V

Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
50-80	250	2/5
90-120	300-350	3/25
110-150	350	4
140-210	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт

1.4745 G-X40CSi 23; 1.4823 G-X40CrNiSi 27 4; 1.4832 G-X25CrNiSi 20 14; 1.4833 X7CrNi 23 14; 1.4841 X15CrNiSi 25 20; 1.4845 X12CrNi 25 21; 1.4828 X15CrNiSi 20 12; 1.4840 G-X15CrNi 25 20; 1.4846 G-X40CrNi 25 21; 1.4826 G-X40CrNiSi 22 9; 1.4713 X10CrAl 17; 1.4724 X10CrAl 13; 1.4742 X10CrAl 18; 1.4762 X10CrAl 25; 1.4710 G-X30CrSi 6; 1.4740 G-X40CrSi 17

Остальной стандарт

AISI 305, 310, 314; ASTM A297 HF; A297 HJ

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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