

AMA1508 JC

Стандарты:	prEN 1600	E 199 LR 12
	DIN 8556	E 199 LR 23
	AWS/ASME SFA -5.4	~E 308 L -17
	Comparable No. of material	1.4316

Свойства и применение: рутиловый электрод для сварки литых сталей или хромоникелевых аустенитных нержавеющей сталей с очень низким содержанием углерода, а также для сварки литых сталей или хромистых нержавеющей сталей или жаростойкого наплавленного металла, этот электрод пригоден до рабочей температуры 350°C. Устойчив к отслаиванию до 800°C. 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	0/8	0/9	19	10

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
580	400	35	65

Диаметр, тип и объем потока:  0CV>50V

Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
45-80	250	2/5
70-120	300-350	3/25
100-150	350	4
140-210	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт	1.4306 X2CrNi 19 11 G-X2CrNiN 189; 1.4301 X5CrNi18 10; 1.4311 X2CrNi18 10; 1.4312 G-X10CrNi 18 8; 1.4541 X6CrNiTi18-10; 1.4546 X5CrNiNb18-10; 1.4550 X6CrNiNb18 10; 1.4303 X4CrNi18 12; 1.4306 X2CrNi19 11; 1.4308 G-X6CrNi 18 9; 1.4310 X12CrNi17 7; 1.4319 X5CrNi18 7
Остальной стандарт	AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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