

AMA 1510 JC 6

Стандарты:	prEN 1600	E 19 9 Nb R 12
	DIN 8556	E 19 9 Nb R 23
	AWS/ASME SFA -5.4	~E 347 -17
	Comparable No. of material	1.4551

Свойства и применение: рутиловый электрод для сварки литых сталей и стабилизированных аустенитных хромоникелевых нержавеющей сталей, а также литых сталей и нержавеющей или жаропрочных хромистых сталей, наплавленный металл которых пригоден до рабочей температуры около 400°C и до температуры 800°C устойчив к образованию накипи.

Одной из особенностей этого электрода является легкое отделение шлака, особенно в угловых швах, чистота и однородность поверхности сварочного порошка, наличие мягкой и устойчивой дуги.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb
0/025	0/8	0/9	19	10	0/4

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
620	420	33	60

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	1.4301 X5CrNi 18 10; 1.4541 X6CrNiTi 18 10; 1.4550 X6CrNiNb 18 10; 1.4303 X5CrNi 18 12; 1.4308 G-X6CrNi 18 9; 1.4310 X12CrNi17 7; 1.4319 X5CrNi 18 7
Остальной стандарт	AISI 347; 321; 302; 304; 304L; 304LN; ASTM A296 Gr. CF 8 C; A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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