

AMA 1560 JA

Стандарты:

EN 1600
DIN 8556
AWS/ASME SFA -5.4

E 19 9 H R 42
E 19 9 R 26
E 308 H -1 6

Свойства и применение: рутиловый электрод, подходящий для сварки литых сталей или хромоникелевых аустенитных нержавеющей сталей с высоким содержанием углерода. Перенос металла в виде мелких капель, чистота и однородность поверхности порошка, легкое отделение шлака, легкое зажигание и повторное зажигание дуги – характеристики этого электрода.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni
0/06	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	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
70-120	300-350	3/25
100-150	350	4
140-210	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт 1.4948 X6CrNi 18 11; 1.4878 X12CrNiTi 18 9

Остальной стандарт AISI 304; 304H; 321H; 347H

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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