

АМА 1602 V

Стандарты:

DIN 8555

E 10 NM 60 R

Свойства и применение: рутиловый электрод с толстым покрытием, обладающим высокой стойкостью к износу и используемый в качестве твердого покрытия на деталях, покрытых этими минералами, при условии, что они не подвергаются ударам, внешний вид гладкий, чистый и он без порезов и питтингов возле сварного шва, имеет около 160% замены и сколы возможны только шлифовкой.

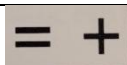
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Cr
4/3	35

Механические свойства чистого металла шва:

Твердость по Виккерсу HV 30
680-770 (57-62 HRC) без термообработки

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности и переменный ток		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
120-140	450	3/25
170-190	450	4
220-250	450	5

Положения при сварке:



Область применения: твердое покрытие изнашиваемых деталей минералами. такие как конвейерные ленты, лопасти смесителя, детали цементного насоса, детали жидкостного смесителя, насосы для жидких материалов, таких как известковая вода, края лопаты и т. д.

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

Повторная сушка: 2 часа при 300°C - 350°C.

При покрытии очень чувствительных или плохо свариваемых металлов следует создавать промежуточный слой электродом АМА 1803J.

Поперечные трещины в твердом металле сварного шва не оказывают эффекта заживления шпунта.