

AMA 1604 G

Стандарты:

DIN 1736
AWS/ASME SFA -5.4
Material number

EL- NiCr 15 FeMn
~E NiCrFe - 3
2.4648

Свойства и применение: щелочной электрод с 65% Ni и 15% Cr для сварки никелевых сплавов, устойчивых к коррозии и нагреву, как: NiCr15Fe (2,4816), LC-NiCr15Fe (2,4817), NiCr20Ti (2,4951), NiCr23Fe (2,4851).

- Устойчивость к ползучести до температуры 800°C.
- Различные никелевые сплавы и их соединение с другими сталями.
- Хладостойкие никелевые стали типа 12Ni 19 (1,5680), X8Ni9 (1,5662).
- Хорошие морозостойкие свойства при температуре ниже -196°C.
- От ферритных сталей до аустенитных сталей для рабочих температур выше 300°C, например, от жаропрочных хромомолибденовых сталей до аустенитных сталей.

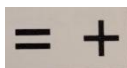
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe	S	P
0/02	7/5	0/3	15	остальной	2	7/5	<0/01	<0/015

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	-196°C
630	370	38	100	80

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
65-85	300	2/5
90-110	300	3/25
110-150	350	4
130-180	350	5

Положения при сварке:



Примечание:

Используйте только сухой электрод.

Повторная сушка: 2 часа при 330°C - 350°C.