

AMA 1609 G

Стандарты:

DIN 1736
AWS/ASME SFA -5.4
Material number

EL- NiCr 15 FeNb
~E NiCrFe – 2
2.4805

Свойства и применение: щелочной электрод с содержанием Ni 69%, Cr 16%, Fe 8% для сварки жаропрочных и коррозионностойких никелевых сплавов, таких как:

NiCr15Fe (2,4816), и LC-NiCr15Fe (2,4817)

Или для подключения к этим сплавам относятся нелегированные, низколегированные и высоколегированные стали.

- Подходящие свойства морозостойкости при температуре ниже -196°C и термостойкости до выше 800°C:
- От аустенитных до ферритных сталей для использования при температурах выше 300°C.
- В результате высоких прочностных свойств и трещиностойкости пригоден для соединения нелегированных сталей и ремонтной сварки.

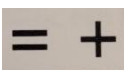
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	S	P
0/04	2	0/3	16	остальной	1/4	1/8	8/5	≤0/015	≤0/02

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
640	360	40	85	75

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-85	300	2/5
80-110	300	3/25
100-140	350	4

Положения при сварке:



Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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