

AMA 1611 G

Стандарты:

DIN 1736
AWS/ASME SFA -5.4
Material number

EL- NiCr 20 Mo 9 Nb
~E NiCrMo – 3
2.4621

Свойства и применение: щелочной электрод с содержанием Ni 63%, Cr 22% и Mo 9% для сварки:

Никель-хром-молибденовые сплавы с высокой коррозионной стойкостью, такие как:

NiCr22Mo9Nb (2,4856), NiCr21Mo (2,4858), NiCr22M06 Cu (2,4618) и их соединение с литыми, высоколегированными, низколегированными и нелегированными сталями.

- Аустенитные стали с наивысшей коррозионной стойкостью, такие как:
1,4529 (X 1 NiCrMoCuN 25 20 6), 1,4547 (X 1 CrNiMoCu N20-18-7)
- Холодостойкие никелевые легированные стали, такие как:
X8Ni9 (1,5662)

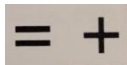
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	S	P
0/03	0/6	0/4	22	остальной	9	3/3	3	≤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
780	520	35	80	50

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-70	250	2/5
70-95	300	3/25
90-120	350	4
120-160	350	5

Положения при сварке:



Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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