

AMA 1615 G

Стандарты:

AWS/ASME SFA -5.4

E NiCrMo – 6

Свойства и применение: щелочной электрод, подходящий для сварки сталей с содержанием Ni 5% и 9%, которые используются при низкой температуре, для предотвращения загорания дуги. Этот электрод можно использовать и на переменном токе. При сварке этим электродом рекомендуется использовать короткую дугу.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

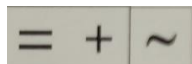
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe	W
0/08	3/7	0/3	13	остальной	6	1/5	8/6	1/3

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести 0/2% (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V		Термообработка
			+20°C	-196°C	
700	>420	35	90	70	AW

AW: без термообработки.

Диаметр, тип и объем потока:



0CV>70V

Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
70-95	250	2/5
100-150	300-350	3/25
140-180	350	4
180-230	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт

X 8 Ni 9

Остальной стандарт

ASTM A353 Gr. K81340; A522 Gr. I, II; A553 Gr. K81340

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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