

AMA 1622 V

Стандарты:

DIN 8555

E 1 UM 400

Свойства и применение: щелочной электрод с толстым покрытием, который используется для износостойкого покрытия, применяется для обработки или сварки металлической стружки только инструментами, кончики которых спечены с твердыми металлами. Сварной металл устойчив к ударам.

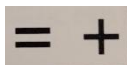
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr
0/20	0/40	0/50	2/8

Механические свойства чистого металла шва:

Твердость (без термообработки)
37-42 HRC

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности и переменный ток		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
105-135	450	3/25
120-180	450	4
170-240	450	5

Положения при сварке:



Область применения: твердое покрытие и ремонт рельсов и игольчатых полотен рельсов, быстроизнашивающихся деталей, таких как сверлильные детали, спиральные конвейеры, гребни колес, а также ремонтные работы на оправках и матрицах пресс-форм.

Примечание:

Промежуточный слой с электродом AMA 1803J рекомендуется для покрытия чувствительных и свариваемых сталей.

Он создает трещиностойкий сварной шов в следующих слоях без промежуточного слоя и обладает способностью сваривать в любых ситуациях.

Используйте только сухой электрод.

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