

АМА 1632 V

Стандарты:

DIN 8555

E 1 UM 300

EN 14700

EF1

Свойства и применение: щелочной электрод с толстым покрытием, который используется для износостойкого покрытия деталей средней твердости. Металл сварного шва имеет относительно хорошие возможности механической обработки и скалывания. Его наплавленный металл устойчив к растрескиванию и пригоден для сварки деталей, подверженных скользящему износу при ударах.

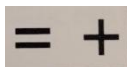
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr
0/1	0/8	0/9	3

Механические свойства чистого металла шва:

Твердость (без термообработки)
28-33 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, спиральных конвейеров, гребней колес и наружной поверхности шкивов и роликов и колес.

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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