

АМА 1633 V

Стандарты:

DIN 8555

E 1 UM 400 GP

Свойства и применение: щелочной электрод с толстой оболочкой, на которую наносится износостойкое покрытие. Механическую обработку или процесс удаления наплавленного металла производят только инструментами, кончики которых спечены с твердыми металлами. Сварной металл устойчив к ударам средней степени тяжести.

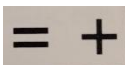
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Mo
0/2	0/8	0/9	3	0/1

Механические свойства чистого металла шва:

Твердость (без термообработки)
38-42 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, спиральных конвейеров, гребней колес и наружной поверхности шкивов, роликов и колес.

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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