

AMA 1660 JA

Стандарты:

prEN 1600
DIN 8556
AWS/ASME SFA -5.4

E 19 9 R 12
E 19 9 R 26
E 308 -16

Свойства и применение: рутиловый электрод пригоден для сварки литых сталей или хромоникелевых аустенитных нержавеющей сталей с очень низким содержанием углерода, а также для сварки литых сталей или жаропрочных хромистых сталей. Сварочный металл этого электрода пригоден для рабочей температуры до 350°C и устойчив к окалине до температуры 800°C. Перенос металла в виде мелких капель, чистота и однородность поверхности, легкое отделение шлака, легкое зажигание и легкое повторное зажигание дуги – характеристики этого электрода.

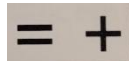
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni
0/04	0/8	0/9	19	10

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
580	400	35	65

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
45-80	250	2/5
70-120	300-350	3/25
100-150	350	4
140-210	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт

1.4306 X2CrNi19 11 G-X2CrNi18 9; 1.4301 X5CrNi18 10; 1.4311 X2CrNi18 10; 1.4312 G-X10CrNi 18 8; 1.4541 X6CrNiTi18 10; 1.4546 X5CrNiNb18 10; 1.4550 X6CrNiNb18 10; 1.4303 X4CrNi18 12; 1.4306 X2CrNi19 11; 1.4308 G-X6CrNi18 9; 1.4310 X12CrNi17 7; 1.4319 X5CrNi18 7

Остальной стандарт

AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

Повторная сушка: 2 часа при 330°C - 380°C.