

AMA 1803 J

Стандарты:

prEN 1600

DIN 8556

AWS/ASME SFA -5.4

Comparable No. of material

E 18 8 Mn B 42

E 18 8 Mn B 20+

E 307 -15 (mod.)

1.4370

Свойства и применение: щелочной электрод, используемый для сварки неоднородных сталей и нанесения покрытий. Металл шва состоит из хромоникелевой и марганцовистой аустенитной стали с небольшим количеством дельта-феррита, который не окалинается до температуры 850°C. В результате высокой стойкости металла шва к растрескиванию его применяют при сварке твердосвариваемых сталей, а также в качестве поглощающего напряжения слоя на основных металлах, чувствительных к растрескиванию, или в случаях, когда наносятся твердые покрытия. Самая высокая рабочая температура составляет около 300°C, а при более высоких температурах следует использовать электрод 1604G. Металл шва этого электрода можно закаливать.

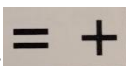
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Ni
0/12	6	0/4	19	9

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	-60°C
650	400	35	100	60

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
65-70	250	2/5
95-120	300	3/25
110-160	350	4
150-190	350	5

Положения при сварке:



Область применения: для соединения неоднородных сталей (нелегированных сталей с аустенитными), тугоплавких сталей (таких как термообрабатываемые стали и инструментальные стали), сталей с высоким содержанием марганца (сталь Гадфилда).

Тип покрытия: щелочная

Примечание:

Повторная сушка: 2 часа при 300°C.

При сварке нелегированных сталей с содержанием углерода более 0,25% рекомендуется предварительный нагрев от 150°C до 300°C в зависимости от толщины листа и количества углерода.