

AMA 80-18 M

Стандарты:

AWS/ASME SFA- 5.28

ER80S-Ni2

DIN EN 440

G2 Ni2

Свойства и применение: аустенитная нержавеющая сварочная проволока с очень низким содержанием углерода, пригодная для сварки MIG/MAG стабилизированных или нестабилизированных коррозионностойких сталей типа Cr Ni. Ее сварка устойчива к межкристаллитной коррозии до +350°C, не отслаивается под воздействием воздуха или окислительных дымовых газов до +800°C.

Химический состав сварочной проволоки (в процентах):

Ni	Mn	P	S	Si	C
2/3	1/2	<0/02	<0/02	0/5	0/08

Тип защитного газа:

(Остальное количество аргона, CO₂ 15-25%) DIN EN 439-M21

(Остальное количество аргона, CO₂ 100%) DIN EN 439-C1

Механические свойства чистого металла шва (защитный газ M21):

Предел прочности (N/mm ²)	Предел упругости (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Энергия удара (J) ISO - V	Термообработка
			-60°C	
550-700	>460	>22	>47	T

T: закаливают при температуре 620°C в течение часа и охлаждают в печи до температуры 300°C.

Область применения:

DIN стандарт TSTE 355 to TStE 460; ESTE 355 to EstE 460; STE 255 to STE 460; WSTE 355 to WSTE 460;

EN стандарт 12Ni14; 14Ni6; 10Ni14; 13MnNi 6 3; P355NL1 to P460NL1; P355NL2 to P460NL2; S255N to S460N; S355NH to S460NH; S255NL to S460NL; S255NL1 to S380NL1.

ASTM стандарт A633 Gr. E; A572 Gr. 65; A203 Gr. D; A333 and A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF3

Вид доставки: покрытой медью и на пластиковых катушках массой 15 кг диаметром 1/6-0/8 мм.

Примечание: остальные размеры и веса соответствуют стандартным и по желанию заказчика.

