

АМА-АР440

Стандарты:	DIN 32 522	B AB 167 AC12 MH P5		
	EN 760	SA FB 167 AC H5		
	AWS/ASME	F7A4-EM12	F7A4-EM12K	F8A5-EH12K
		F8A4-EA2	F7P5-EM12K	F7A5-EM13K
		F8P5-EA2	F7P6-EH12K	F7P5-EM13K

Тип и характеристики: субпорошковый сварочный порошок АМА-АР440 представляет собой агломерированный щелочно-алюминатный тип, который применяется для сварки трубных сталей до марки Х70. При сварке этим порошком небольшое количество кремниймарганца поглощается металлом шва. Ударная стойкость металла сварного шва хорошая при низких температурах.

Сварочный порошок АМА-АР440 подходит для продольной сварки нефтегазопроводных труб, а также многопроволочных спиральных труб (до пяти проволок). Порошок сварочного металла однороден, без порезов со стороны сварки, хорошо отделяется шлак, благодаря высокой токопроводящей способности этого порошка пригоден для сварки толстых стальных профилей.

Состав этого порошка таков, что он предотвращает попадание окружающего азота в ванну расплава и повышает ударную вязкость при большой толщине, особенно при использовании сварочных проволок, содержащих Ti и В.

Этот порошок соответствует требованиям стандарта NACE, поэтому также подходит для производства специальных труб для высокосернистых газов.

Этот порошок можно использовать с AC или DC+ до 1300 ампер (один провод).

- Влажный порошок следует еще раз высушить при температуре от +300°C до +350°C.
- Гранулирование этого порошка соответствует стандарту DIN 32522:3-18.

Основные ингредиенты:

SiO ₂ +TiO ₂	Al ₂ O ₃ +MnO	CaO+MgO	CaF ₂
%20	%35	%25	%15

- Коэффициент щелочности по формуле Унижовского: ~1/5.
- Упаковка: бумажные мешки с полиэтиленовым слоем по 25 кг.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

Тип сварочной проволоки			Вес (в процентах)		
DIN/EN	C		Si	Mn	Mo
50-12	S2	0/06	0.2	1.3	-
50-14	S2Mo	0/06	0.2	1.35	0/5

Механические свойства металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел упругости (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Испытание на ударную вязкость (joule) ISO – V		Тип сварочной проволоки
			-20°C	-40°C	

515	420	28	130	80	50-12
580	490	27	110	60	50-14

Механические свойства сварного соединения (с листом X65 и двухсторонней сваркой за один проход):

Предел прочности (N/mm ²)	Предел упругости (N/mm ²)	Удлинение Lo=5d (%)	Испытание на ударную вязкость (J) ISO – V		Тип сварочной проволоки
			-20°C	-30°C	
590	495	-	90	70	50-14