

AMA-OP176

Стандарты:

DIN EN 760

AWS/ASME

SA MS 188 AC H5

F7A2-EM12

F7A2-EM12K

F7P0-EM12K

Тип и характеристики: сварочный порошок субпорошковый АМА ОР 176 представляет собой агломерированный марганцево-силикатный тип, который в основном используется для изготовления труб. В результате высокого поглощения кремния и марганца этот порошок можно использовать со сварочной проволокой с низким или средним содержанием марганца, например 50-11, 50-12, 50-14.

Сварочный порошок АМА ОР 176 предназначен для быстрой сварки двусторонним процессом сварки за один проход при продольной сварке толстых труб и сварке спиральных труб с тонкими стенками.

- Этот порошок можно использовать с постоянным или переменным током.
- Влажный порошок следует снова высушить при температуре от +300°C до +350°C.
- Грануляция этого порошка соответствует стандарту DIN 32522:3-20.

Основные ингредиенты:

SiO ₂ +TiO ₂	CaO+MgO	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂
%40	%25	%20	%10

- Коэффициент щелочности по формуле Бонийовского: ~0/8.
- Упаковка: бумажный мешок 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
50-11 S1	0/03	0/6	1/2	-
50-12 S2	0/06	0/7	1/5	-

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение Lo = 5d %	Испытание на ударную вязкость (joule) ISO – V				Термообработка	Тип сварочной проволоки
			+20°C	0°C	-20°C	-30°C		
530	410	2B	125	100	58	48	Без термообработки	50-12