

АМА-ОР350 А

Стандарты:

EN 760

SACS 397AC

DIN 32 522

B CS 3 97 CCrMoAC 8

Тип и характеристики: этот порошок представляет собой сплав агломератного типа и используется вместе со сварочной проволокой 50-11 и 50-22 для твердого покрытия. Легирующий эффект этого порошка во многом зависит от выбранных параметров.

Оптимальные параметры сварочной проволоки диаметром 4 мм следующие:

600A/32V/50 cm/min

- Порошок для дуговой сварки – подпорошок АМА-ОР350 А подходит для работы с постоянным и переменным током.
- Влажный порошок необходимо повторно высушить при температуре +300°C.

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	Cr
50-11 S1	0/25	0/5	1/7	0/4	3
50-22 S2CrMo1	0/25	0/8	1/8	0/7	3/5

Механические свойства металла шва (в состоянии без термообработки):

Тип сварочной проволоки	Твёрдость HB 30*
50-11	350-450
50-22	460-640

*По DIN 8555

Область применения: твердое покрытие концевых соединений штоков поршней и оборудования дорожно-строительной техники.