



АМА 1018N

AWS/ASME SFA-5.5
EN ISO 2560-A

E 7016-G-H4
E 46 6 Mn1Ni B 22

Свойства и применение: Щелочной электрод с низким содержанием водорода, обеспечивающий сварной шов без трещин и высокой прочностью. Этот электрод подходит для корневого и заполняющего проходов при сварке труб и обеспечивает стабильную и концентрированную дугу.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Ni	S	
0.06	1.45	0.5	0.9	<0.02	<0.02

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J)	Термообработка
			ISO- V -60 ° C	
650	510	> 22	55	AW

- AW: без термообработки

Постоянный ток обратной полярности

Рекомендуемый ток (ампер)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60 - 85	350	2.5
80 - 120	350	3.25
110 - 170	350 - 450	4.0



Примечание:

- Используйте только сухой электрод.
- Повторная сушка: 2 часа при 300°C - 350°C.