

Standarder:

DIN EN 1600: E 29 9 R 12
 (DIN 8556): E 29 9 R(B) 23
 AWS: E 312-16
 Værkstoff. -nr.: 1.4337

AH 55 S

Godkendelser:
Produktbeskrivelse:

Rutil-basisk beklædt elektrode til samling af forskellige ståltyper. Velegnet for buffer- og pålægning. Elektroden har en blød lys bue og fjerner automatisk slagger. Nem at svejse uden sprøjt. Svejsemetallet har en ferritisk-austernistisk mikrostruktur. (High strength duplex stainless steel)

Applikationer:

Korrosionsresistent som lignende legerede ståltyper, f.eks.
 1.4762 (X10 CrAl 24),
 1.4085 (G-X 70 Cr 29;
 Anvendelig til svært svejsede stål f.eks. konstruktionsstål.
 Fusions svejsning af højt legerede manganstål og samling af stål med højlegerede stål, til reparation og vedligeholdelse.

Typisk svejsemetal sammensætning:

[Vægt i procent]

	C	Cr	Ni	Fe
Min.		27,5	8	
Max.	0,1	30	10	bal.

Mekaniske egenskaber:

(uden varmebehandling, minimum omgivende temperatur)

Tensile strength R _m :	750	[MPa]
Proof stress R _{p0,2} :	500	[MPa]
Elongation (L=5d):	20	[%]
Impact strength (ISO-V):	40	[J]

Positioner: Alle undtagen PG

Nedtørring: 300°C/2h (sjældent nødvendigt)

Dimensioner:
Polaritet

=(+)~

Ø [mm]	Length [mm]	Welding current [A]
1,6	250	30 - 50
2,0	250	40 - 60
2,5	300	60 - 90
3,25	350	80 - 110
4,0	350	100 - 150
5,0	350	150 - 200