



AMA 1100R

AWS/ASME SFA-5.4
EN1599

E 9018-B9-H4
E CrMo 91B 42 H5

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبایی که برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش 9%Cr-1%Mo-V-Nb-N جهت ساخت تجهیزات نیروگاهی توربین، بویلر و صنایع شیمیایی تا دمای ۶۵۰ درجه سانتیگراد مناسب می باشد. استحکام خزشی بالا و چقرمگی مناسب تحت تنش اعمالی در بازه زمانی طولانی از خواص این الکتروود می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	S	P	V	Nb	N
0.09	0.85	0.2	9.50	1	0.45	< 0.01	< 0.01	0.2	0.06	0.04

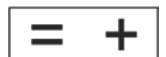
خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

عملیات حرارتی	استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J)
				ISO - V +20 ° C
T	>620	> 530	>17	70

T: بازگشت به مدت دو ساعت در 760°C و سپس سرد شدن تا 300 C در کوره سپس سرد کردن در هوا.

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
60 - 90	250	2.5
90 - 130	350	3.25
140 - 180	350	4.0
170 - 230	450	5.0



موارد مصرف:

DIN EN Standard	1.4903 X10CrMoVNb9-1
Other Standard	ASTM A199 Gr. T91 ; A335 Gr. P91 (T91) ; A213/213M Gr. T91

ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد