

АМА 30-22Т

Стандарты:

AWS/ASME SFA 5.9

ER 410

Свойства и применение: проволока сварочная нержавеющая для сварки сталей с содержанием 12% Cr аналогичного анализа, с мартенситной и мартенситно-ферритной структурой. Используется для нанесения покрытий на простые углеродистые стали с целью создания слоя, устойчивого к коррозии и износу. Очень важно соблюдать температуру предварительного нагрева и температуру между проходами. Температура предварительного нагрева составляет +150°C – +250°C, а температура термообработки (PWHT) рекомендуется составлять +760°C – +680°C, с учетом технических характеристик и условий работы. Металл шва и зона термического влияния (HAZ) перед термообработкой (PWHT) имеют низкую вязкость и пластичность.

Химический состав сварочной проволоки (в процентах):

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
≤0/12	≤0/5	≤0/6	≤0/6	11/5-13/5	≤0/75

Тип защитного газа: (100% аргон)

Область применения: покрытие и ремонт валков прокатного и непрерывного литья, печного и горелочного оборудования, деталей турбин, литых корпусов промышленной арматуры.

Вид доставки: весом 5 кг диаметром 3/2, 2/4, 1/6 мм и длиной 1000 мм.

