

AMA 80-11 M

Стандарты:

AWS/ASME SFA- 5.28

ER 80S-B2

Свойства и применение: сварочная проволока среднего сплава подходит для сварки MIG/MAG трубных и котельных сталей типа Cr Mo, устойчивых до рабочей температуры +550°C. Операции предварительного и последующего нагрева определяются в зависимости от типа основного металла.

Химический состав сварочной проволоки (в процентах):

Mn	Mo	Cr	Si	C
0/6	0/5	1/3	0/4	0/1

Механические свойства чистого металла шва с применением защитного газа CO₂:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел упругости (N/mm ²)	Удлинение Lo=4d (%)	Энергия удара (J) ISO - V	Термообработка
			+25°C	
600-700	>500	>21	>80	T
480-560	>350	>25	>80	N+T

T: закаливают при температуре 720°C в течение 30 минут и охлаждают в печи до 300°C.

N+T: нормализация при температуре 930°C в течение 30 минут, затем охлаждение на воздухе, затем помещение при температуре 720°C на 30 минут и затем охлаждение в печи до температуры 300°C.

Область применения:

DIN стандарт	13CrMo 44; 15CrMo5; 16CrMo44; 25CrMo4; 24CrMo5; GS-22CrMo 54 GS-17CrMo 55
EN стандарт	13CrMo4-5; 15CrMo5; 42CrMo4; 16CrMoV4; 25CrMo4; 24CrMo5; G22CrMo5-4; G17CrMo5-5
ASTM стандарт	A193 Gr. B7; A335 Gr. P11 a. P12; A217 Gr. WC6

Вид доставки: покрытой медью и на пластиковых катушках массой 15 кг диаметром 1-2 мм.

Примечание: остальные размеры и веса соответствуют стандартным и по желанию заказчика.

