

АМА 90-11 М

Стандарты:

AWS/ASME SFA- 5.14

ERNiCr-3

Свойства и применение: сварочная проволока MIG/MAG используется для сварки сплавов на основе никеля, жаропрочных сталей, низколегированных, пригодных к эксплуатации, низкотемпературных жаропрочных сталей и разнородных соединений.

Ферритно-аустенитные соединения пригодны для эксплуатации при температуре выше +300°C или для случаев, когда сварное соединение требует термической обработки после сварки.

Конструкция сосудов под давлением для эксплуатации в диапазоне от -196°C до +550°C, устойчивость к окалине до температуры +1200°C, отсутствие хрупкости, термостойкость, коррозионная стойкость, полностью аустенитная микроструктура – это характеристики металла шва.

Химический состав сварочной проволоки (в процентах):

Ni	Cr	Mn	C	Nb+Ta
остальной	20/5	3	<0/05	3/5

Тип защитного газа:

(100% аргон)

DIN EN 439-11

Механические свойства чистого металла шва с применением защитного газа I1:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел упругости 0/2% (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Энергия удара (J) ISO - V		Термообработка
			+20°C	-196°C	
>640	>400	>35	150	80	AW

AW: без термообработки

Область применения:

DIN стандарт

2.4816 NiCr 15 Fe; 2.4817 LC-NiCr 15 Fe; X8Ni9

Остальной стандарт

Alloy 600, Alloy 600 L

Вид доставки: на пластиковых катушках массой 15 кг диаметром 1/6-0/8 мм.

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

