

АМА 1087 R 3

Стандарты:

EN 1599
AWS/ASME SFA -5.4
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8575

E CrMo 9B 42 H 5
E 505 – 15 – H 4
E 8018 – B8 – H4
E CrMo 9 B 20+

Свойства и применение: щелочной электрод пригоден для сварки жаропрочных сталей и в горячих водородных средах до 600°C. Этот электрод часто используется в нефтехимической промышленности.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

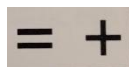
C	Mn	Si	Cr	Mo	S	P
0/07	0/85	0/3	9/5	1	<0/02	<0/02

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V	Термообработка
			+20°C	
620-750	>500	20	80	T

T: возвращение на час при температуре 760°C, а затем охлаждение на воздухе.

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-90	250	2/5
90-130	350	3/25
140-180	350	4
170-230	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт X12CrMo 9 1; X7CrMo 9 1; G-X12CrMo 10 1

Остальной стандарт A217 Gr. C12; A234 Gr. WP9; A335 Gr. P9

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

Повторная сушка: 2 часа при 300°C - 350°C.