

АМА 1100 R

Стандарты:

EN 1599
AWS/ASME SFA -5.4

E CrMo 91 B 42 H5
E 9018 – B9 – H 4

Свойства и применение: щелочной электрод, подходящий для сварки жаропрочных сталей 9% Cr-1% Mo-V-Nb-N для строительства оборудования турбинных электростанций, котлов и химической промышленности при температуре до 650°C. Свойствами этого электрода являются высокая прочность на ползучесть и достаточная ударная вязкость при приложенном напряжении в течение длительного периода времени.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

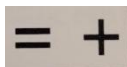
C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	S	P	V	Nb	N
0/09	0/85	0/2	9/5	1	0/45	<0/01	<0/01	0/2	0/06	0/04

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	>530	>17	70	T

T: возвращение на 2 часа при температуре 760°C, а затем охлаждение до 300°C в печи и 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 1.4903 X10CrMoVNb9-1

Остальной стандарт ASTM A199 Gr, T91, A335 Gr, P91 (T91), A 213/213 M Gr, T91

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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