

AMA 1263 N

Стандарты:

PreEN 1599
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8575

E CrMo 1 B 42 H 5
E 8018 – B2 – H 4
E CrMo 1 B 20+

Свойства и применение: щелочные электроды для сварки жаропрочных сталей, применяемых в котлах и трубопроводах, работающих под давлением, до рабочей температуры около 570°C.

Этот электрод имеет стабильную и концентрированную электрическую дугу и поэтому подходит для корневого прохода и сварки в вынужденных ситуациях. Его сварка имеет хорошее качество с точки зрения рентгенографии.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

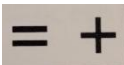
C	Mn	Si	Cr	Mo
0/06	0/80	0/40	1	0/50

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V	Термообработка
			+20°C	
560-660	>490	>22	120	T
450-550	>300	>26	150	N+T

T: возвращение на 0/5 часов при температуре 700°C, а затем охлаждение на воздухе.

T+N: нормализация при температуре 9020°C в течение 0/5 часов и охлаждение на воздухе + возвращение на 0/5 часов при температуре 700°C.

Диаметр, тип и объем потока: 

Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-85	350	2/5
100-130	450	3/25
140-180	450	4
190-230	450	5

Положения при сварке:



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 а. P12; A217 Gr. WC6

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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

Температуру предварительного подогрева, межпроходной и термической обработки после сварки определяют в зависимости от типа свариваемого основного металла.