

AMA 1264 N

Стандарты:

PreEN 1599
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8575

E CrMo 2 B 42 H 5
E 8018 – B3L – H4
E CrMo 2 B 20+

Свойства и применение: низкоуглеродистый щелочной электрод, подходящий для сварки жаропрочных и водородостойких сталей под высоким давлением, которые используются в котлах, резервуарах и трубах с рабочей температурой до +600°C. Металл сварного шва очень прочный и очень устойчив к хрупкости в процессе эксплуатации.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

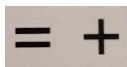
C	Mn	Si	Cr	P	S	Mo
<0/05	0/7	0/3	2/3	<0/02	<0/02	1

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V	Термообработка
			+20°C	
>550	>460	>17	120	T

T: возвращение на час при температуре 690°C, а затем охлаждение до 300°C в печи.

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-90	350	2/5
100-140	450	3/25
140-180	450	4
190-230	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт 10CrMo9 10; 10CrSiMoV7; G17CrMo9 10; GS-12CrMo 9 10

ASTM стандарт A181 Gr. F22; A217 Gr. WC 9; A335 Gr. P22; A336 Gr. F22

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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