

AMA 1366 N2

Стандарты:

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

E Z CrMo 5 B 42 H 5
E 8018 – B6 – H4
E 502 – 15 – H4
E CrMo 5 B 20+

Свойства и применение: щелочной электрод для сварки котлов и сосудов под давлением с рабочей температурой до 600°C. Металл сварного шва соответствует химическому составу стали 12 CrMo 195, устойчив к водородному воздействию под высоким давлением и устойчив к царапинам. Может использоваться в нефтехимической и химической промышленности.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

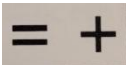
C	Mn	Si	Cr	Mo
0/06	0/9	0/30	5	0/5

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V	Термообработка
			+20°C	
600-700	>500	18	100	T
650-750	>580	17	120	N+T

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

T+N: нормализация + возвращение, при температуре 920°C в течение 0/5 часов и охлаждение на воздухе, затем возвращение на 2 часа при температуре 710°C.

Диаметр, тип и объем потока: 

Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-90	250	2/5
85-130	350	3/25
140-180	350	4
180-230	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт X12CrMo5; GX12CrMo5

ASTM стандарт A182 Gr. F5; A199 Gr. T5; A213Gr. T5; A217 Gr. C5; A335 Gr. P5; A336 C1.F5; A369 Gr.FP5; A387 Gr.5

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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