

AMA 1419 N

Стандарты:

EN 1599
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8575

E CrMo 1 B 42 H 5
E 8018 – B2L – H4
E CrMo 1 B 20+

Свойства и применение: щелочной электрод с низкоуглеродистым наплавленным металлом, используемый для сварки коррозионностойких сталей (сосудов под давлением, котлов и труб) до рабочей температуры +750°C. Термообработка (предварительный нагрев, последующий нагрев и межслойная температура) определяется в зависимости от типа свариваемого основного металла.

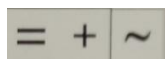
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Cr	Mo
<0/05	0/80	0/45	1/1	0/45

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A4 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V	Термообработка
			+20°C	
≥550	≥460	22	150	на час при температуре 690°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 3CrMo 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 a. P12; A217 Gr. WC6

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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