

AMA 1426 N

Стандарты:

EN 1599
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8575

E CrMo 2 B 42 H 5
E 9018 – B3L – H4
E CrMo 2 B 20+

Свойства и применение: низкоуглеродистый щелочной электрод, предназначенный для сварки жаропрочных и водородостойких сталей под высоким давлением, которые применяются в котельных, резервуарах и трубах, эксплуатирующихся при рабочей температуре до +600°C. Его сварочный металл очень прочный и очень устойчив к хрупкости во время работы.

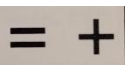
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

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

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A4 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V	Термообработка
			+20°C	
≥620	≥530	≥17	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)
60-90	350	2/5
100-130	450	3/25
140-180	450	4
190-230	450	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN стандарт 10CrMo9 10; 10CrSiMoV7; 24CrMo 10; GS-12CrMo 9 10; GS-19CrMo 9 10

EN стандарт 10CrMo9-10, 10CrSiMoV7, G17CrMo9-10

ASTM стандарт A335 Gr. P22; A217 Gr. WC 9.

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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