

АМА 1429 N

Стандарты:

EN 1599
AWS/ASME SFA -5.5
DIN 8575

E CrMo 1 B 42 H 5
E 7018 – B2L – H4
E CrMo 1 B 20+

Свойства и применение: низкоуглеродистый щелочной электрод, используемый для сварки жаропрочных сталей (сосудов под давлением, котлов и труб) до температуры +570°C. Термообработка (предварительный нагрев, последующий нагрев и межслойная температура) определяется в зависимости от основного металла.

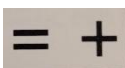
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

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	
>520	>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 13 CrMo 44; 15CrMo5, 16CrMo44, 22 CrMo 5, GS-22 CrMo 54, GS-17 CrMo55
EN стандарт 13CrMo4-5, 15 CrMo 5, 42 CrMo 4, 16 CrMoV 4, 25 CrMo 4, 24 CrMo 5, G22 CrMo 5-4, G17 CrMo 5-5
ASTM стандарт A193 Gr. B7, A335 Gr. P 11 a. P 12, A217 Gr. W C6

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

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