

АМА 80-11 Т

Стандарты:

AWS/ASME SFA 5.28

ER 80S-B2

Свойства и применение: среднелегированная сварочная проволока подходит для сварки TIG трубных и котлотехнических сталей типа CrMo, устойчивых до рабочей температуры +550°C. Операции предварительного и последующего нагрева определяются в зависимости от основного металла.

Химический состав сварочной проволоки (в процентах):

Mo	Cr	Si	Mn	C
0/5	1/3	0/4	0/6	0/1

Тип защитного газа: (100% аргон)

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел упругости (N/mm ²)	удлинение A5 (%)	Энергия удара (J) ISO - V	Термообработка
			+25°C	
600-700	>500	>21	>95	T
480-560	>350	>25	>110	N+T

T: закаливают при температуре 720°C в течение 30 минут и охладили в печи до 300°C.

N+T: нормализация при температуре 930°C в течение 30 минут, затем охлаждение на воздухе, затем помещение при температуре 720°C на 30 минут и затем охлаждение в печи до температуры 300°C.

Область применения:

DIN стандарт	13CrMo 44;15CrMo5;16CrMo44; 25CrMo4; 24CrMo5; GS-22CrMo54; 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

Вид доставки: покрытой медью массой 5 кг диаметром от 1 до 4 мм и длиной 1000 мм.

Примечание: остальные размеры и веса соответствуют стандартным и по желанию заказчика.

