



АМА 1300R

AWS/ASME SFA-5.5
EN1599

E 9015-B91-H4
E CrMo 91B 42 H5

Свойства и применение: Щелочной электрод, подходящий для сварки жаропрочных сталей 9%Cr-1%Mo-V-Nb-N, используемых в строительстве оборудования турбинных электростанций, котлов и химической промышленности при температурах до 650 °С. Этот электрод отличается высокой прочностью на ползучесть и хорошей вязкостью под действием приложенных напряжений в течение длительного времени.

Химический состав чистого металла шва (в процентах):

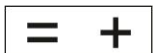
C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	S	P	V	Nb	N
0.09	0.6	0.2	9	1	0.5	< 0.01	< 0.01	0.2	0.05	0.04

Механические свойства чистого металла шва:

Термообработка	Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J)
				ISO- V +20 ° C
T	>680	> 550	>17	>47

T: Термообработка в течение 2 часов при температуре 760 °С, затем охлаждение до 300 °С в печи, а затем охлаждение на воздухе.

Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (ампер)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60 - 90	250	2.5
90 - 130	350	3.25
140 - 180	350	4.0
170 - 230	450	5.0



Область применения:

DIN EN Standard	1.4903 X10CrMoVNb9-1
Other Standard	ASTM A199 Gr. T91 ; A335 Gr. P91 (T91) ; A213/213M Gr. T91

Примечание:

- Используйте только сухой электрод.
- Повторная сушка: 2 часа при 300°C - 350°C.