



# AMA 1337JA

AWS/ASME SFA-5.4	<b>E 308 L-15</b>
Comparable No. of material	<b>1.4316</b>
DIN 8556	<b>E 19 9L B 20+</b>
prEN 1600	<b>E 19 9L B 42</b>

## خواص و کاربرد:

الکتروود قلیایی برای جوشکاری فولادهای ریختگی یا فولادهای کروم-نیکل زنگ نزن اوستنیتی با کربن بسیار کم و همچنین برای جوشکاری فولادهای ریختگی یا فولادهای کرومی زنگ نزن یا مقاوم به حرارت مناسب می‌باشد. فلز جوش این الکتروود تا دمای کاری ۳۵۰ درجه سانتیگراد مناسب بوده و تا دمای ۸۰۰ درجه سانتیگراد مقاوم به پوسته شدن می‌باشد. این الکتروود دارای قوس متمرکز و پایداری می‌باشد.

## ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

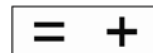
C	Mn	Si	Cr	Ni
0.025	1	0.40	19	10

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm <sup>2</sup> )	استحکام تسلیم 0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J)
			ISO - V +20 °C
580	400	38	75

## جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
45 - 80	250	2.5
70 - 120	300 - 350	3.25
100 - 150	350	4.0
140 - 210	350	5.0



## موارد مصرف:

<b>DIN EN Standard</b>	1.4306 X2CrNi 19 11 G-X2CrNiN 18 9; 1.4301 X5CrNi 18 10; 1.4311 X2CrNiN 18 10; 1.4312 G-X10CrNi 18 8; 1.4541 X6CrNiTi 18 10; 1.4546 X5CrNiNb 18 10; 1.4550 X6CrNiNb 18 10; 1.4303 X4CrNi 18 12; 1.4306 X2CrNi 19 11; 1.4308 G-X6CrNi 18 9; 1.4310 X12CrNi 17 7; 1.4319 X5CrNi 18 7
<b>other Standard</b>	AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C o.D.

## ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ درجه سانتیگراد