



# AMA 1639V

DIN 8555

E6-UM-55-GP

## خواص و کاربرد:

الکتروود روتیلی برای روکشی سخت با مقاومت خوب در برابر سایش همراه با تنشهای فشاری و نیز مقاومت خوب در برابر ضربه و سایش از نوع فلز با فلز که برای جوشکاری در حالات تخت و عمودی سربالا با جریان AC (OCV 70V) و DC+ مناسب است.

## ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr
0.50	0.60	1.90	9.50

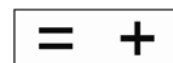
## خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

سختی (بدون عملیات حرارتی)

54 HRC

## جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
65 - 95	350	2.50
90 - 140	450	3.25
125 - 190	450	4.0



## موارد مصرف:

پتک‌های خردکننده، چرخ‌دنده‌ها، ناخن و لبه‌های بیل مکانیکی، مخلوط‌کننده‌ها، اجزاء و قطعات لایروبی کننده و تعمیر قالبها.

## ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک مصرف شود.
- خشک کردن مجدد: ۲ ساعت در ۳۰۰ درجه سانتیگراد