



AMA 1012G

AWS/ASME SFA-5.15

EST

خواص و کاربرد:

الکتروود نیمه قلیایی با مغز فولادی که برای جوشکاری چدن استفاده می‌شود. فلز جوش آن قابل ماشینکاری نیست. این الکتروود برای تعمیر قطعات چدنی، اصلاح عیوب ریختگی و اتصال چدن به فولاد کاربرد دارد.

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی فلز جوش تا حد زیادی بستگی به فلز پایه دارد ولی اغلب از آن زیادتر است.

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
90 - 120	350	3.25
110 - 140	350	4



موارد مصرف:

قطعات چدنی، تعمیر قطعات معیوب چدنی، اصلاح عیوب ریختگی، اتصال چدن به فولاد.

ملاحظات:

برای جوشکاری به نکات زیر توجه شود:

- ۱- قطعه کار از تمام ناپاکی‌ها مثل روغن، رنگ و زنگ پاک شود.
- ۲- فقط گرده‌های بطول ۲۵ الی ۳۵ میلیمتر جوش داده شود.
- ۳- بلافاصله باید گرده‌ها چکش کاری شوند تا تنش‌ها متعادل گردند.
- ۴- بایستی توجه نمود که قطعه کار از حدود تحمل دست گرم‌تر نشوند.
- ۵- الکتروود حتی‌الامکان با قوس کوتاه جوش داده شده و دقت شود که با قطعه کار تماس پیدا نکند زیرا خواهد چسبید.