



AMA 1048P1

AWS/ASME SFA-5.5

E 7010-P1

خواص و کاربرد:

الکتروود سلولزی که برای جوش سرازیر در لوله‌های قطور و استحکام بالا و مخزن‌سازیها مناسب می‌باشد. این الکتروود برای پاس‌های ریشه، گرم و پرکن مناسب می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

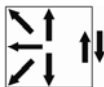
C	Mn	Si	Mo	S	P
0.10	0.50	0.10	0.27	<0.02	<0.02

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A4 (%)	مقاومت به ضربه (J)
			ISO - V -30 °C
>500	> 400	> 22	>27

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
60 - 80	350	2.5
80 - 120	350	3.25
110 - 140	350	4.0
140 - 200	350	5.0



موارد مصرف:

DIN Standard	St 37.0 to St 52.0; St 37-3 to St 52-3; St 37.4 to St 52.4; St 35.8 to St 45.8; HI; HII; StE 210.7 to StE 415.7; StE 290.7 TM to StE 415.7 TM. Root pass up to StE 555.7 TM
EN Standard	S235JR; S275JR; S235J2G3; S275J2G3; S355J2G3; P235GH; P265GH; P355T1; P235T2 to P355T2; L210 to L415NB; L290MB to L415MB; P235G1TH; P255G1TH; Root pass up to L555NB, L555MB.
ASTM Standard	API Spec. 5 L : A, B, X42, X46, X52.

ملاحظات:

- مقدار دمای پیش گرم و بین لایه‌ای به گرید و ضخامت لوله بستگی دارد.