



AMA 1188N

AWS/ASME SFA-5.5

E 8018-G-H4

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی کم هیدروژن که برای جوشکاری فولادهای با استحکام بالامورد استفاده قرار می گیرد. فلز جوش این الکتروود مقاوم به ترک بوده و از چقرمگی مناسبی برخوردار است. پاشش کم و سهولت در پاک کردن سرپاره و ظاهر جوش تمیز از ویژگیهای این الکتروود می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

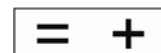
C	Mn	Si	Mo	S	P
0.08	1.50	0.45	0.15	<0.02	<0.02

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J)	
			ISO - V	
			+20 °C	-30 °C
550 - 650	>460	>22	>120	>50

جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
65 - 90	350	2.5
90 - 130	450	3.25
140 - 180	450	4.0
190 - 230	450	5.0



موارد مصرف:

DIN Standard	St 37-2 to St 60-2; St 37-3 to St 52-3; St 37.0 to St 52.0; St 37.4 to St 52.4; HI; HII; 17 mn 4; STE 255 to StE 355; 17 MnMoV 6 4; 15 NiCuMoNb5S
EN Standard	S235JR- E335; S235J2G3 to S355J2G3; P235T1 to P355T1; P235T2; P355T2; P235GH; P265GH; P295GH; S255N to S355N
ASTM Standard	A302 Gr.A, B; A517 Gr.A, B, C, E, F, H, J, K, M, P

ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد