



AMA 1261N

AWS/ASME SFA-5.5
DIN 8575
prEN 1599

E 7018-A1-H8
E Mo B 20+
E Mo B 42 H 10

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش برای استفاده در مخازن تحت فشار، دیگها و لوله کشیها تا حرارت کاری ۵۵۰ درجه سانتیگراد مناسب می باشد. این الکتروود قوس الکتریکی پایدار و متمرکز دارد و به این جهت برای حالات اجباری مناسب است. پاشش کم و سهولت در پاک کردن سرباره و ظاهر جوش تمیز از ویژگی های آن است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Mo
0.06	0.80	0.50	0.50

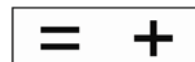
خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

T	استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J)
				ISO - V +20 °C
T	520 - 650	>470	>22	160

T: بازگشت داده شده در دمای ۶۲۰ درجه سانتیگراد به مدت یک ساعت و سپس سرد کردن در هوا.

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 37-3 to St 52-3; St 37-2 to St 60-2; St 35.8 to St 45.8; StE 320.7 to StE 415.7; StE 255 to StE 500; 17 Mn 4; 19 Mn 5; 15 Mo 3; TStE 255 to TStE 500.
EN Standard	S355J2G3; E295; E355; P255G1TH; L320 to L415NB; L320MB to L415MBM; S255N to S500N; P295GH; P310GH; 16Mo3; 15NiCuMoNb5, 20MnMoNi4-5; 17MnMoV6-4; S255NH to S500NH; S255NL to S500NL.
ASTM Standard	A204 Gr.A, B, C; A217 Gr.WC1; A213 Gr.T2; A355 Gr.P1; A182M Gr.F1; A204M Gr.A, B, C; A250 Gr.T1 API Spec. 5 L : X52, X56, X60

ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد
- دمای پیشگرم، بین پاسی و عملیات حرارتی بعد از جوشکاری بر اساس جنس فلز پایه مورد جوشکاری تعیین می گردد.