



AMA 1286N

AWS/ASME SFA-5.5

E 9018-D1-H4

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی کم هیدروژن برای جوشکاری فولادهای دانه ریز و استحکام بالا مناسب می باشد. فلز جوش آن به علت وجود نیکل از چقرمگی عالی برخوردار است و در دماهای پایین بسیار مقاوم است. پاشش کم و سهولت در پاک کردن و ظاهر جوش تمیز از ویژگی های این الکتروود می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

| C | Mn | Si | Mo | Ni | S | P |
|------|------|------|------|------|-------|-------|
| 0.07 | 1.70 | 0.45 | 0.35 | 0.50 | <0.02 | <0.02 |

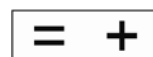
خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

| عملیات حرارتی | استحکام کششی (N/mm ²) | استحکام تسلیم (N/mm ²) | ازدیاد طول A4 (%) | مقاومت به ضربه (J) ISO - V | | |
|--------------------|--------------------------------------|---------------------------------------|----------------------|-------------------------------|------------|------------|
| | | | | +20 ° C | -40 ° C | -51 ° C |
| بدون عملیات حرارتی | 630 - 780 | >550 | >22 | >130 | >50 | >40 |
| T | 630 - 760 | >550 | >22 | >130 | >50 | >40 |

T: بازگشت داده شده در دمای ۶۲۰ درجه سانتیگراد به مدت یک ساعت و سپس سرد شدن 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 | STE 355 to STE 500; TStE 355 to TStE 500; 17MnMoV 6 4; 17MnNi 4; |
| EN Standard | S380N; S500N; P380NL to S500NL. |
| ASTM Standard | A517 Gr. A, B, C, E, F, H, J, K, M, P. A225 Gr. C; A633 Gr. E; A572 Gr. 65 |

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.