



AMA 1398N

AWS/ASME SFA-5.5
DIN 8529
EN 499

E 7018-G-H4
E SY 42 761 Ni B H5
E 46 61 Ni B 42 H5

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی با خواص متالورژیکی خوب که جوش آن چقرمه بوده و به خاطر هیدروژن کم، مقاومت بالایی در برابر ترک خوردن دارد. این الکتروود دارای قوس الکتریکی پایدار و متمرکز بوده و به این جهت برای جوشکاری در حالات اجباری مناسب است. پاشش کم و سهولت در جدا شدن سرپاره از خصوصیات این الکتروود می باشد. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی دارای کیفیت مناسبی می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Ni	S	P
0.06	1.20	0.30	0.95	<0.015	<0.015

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

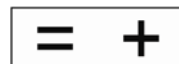
	استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V	
				+20 ° C	-60 ° C
AW	530 - 680	>460	>22	190	70
SR	500 - 640	>420	>25	190	60

AW: بدون عملیات حرارتی

SR: تنش زدایی شده در دمای ۵۸۰ درجه سانتیگراد به مدت ۱۵ ساعت

جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
65 - 95	350	2.5
90 - 140	450	3.25
140 - 185	450	4.0
180 - 250	450	5.0



موارد مصرف:

DIN Standard	St 33 to St 52.3; St 50.2 to St 70.2; HI; HII; 17 Mo 4; 19 Mn 5; StE 210.7 to StE 415.7; StE 285 to StE 460; WStE 255 to WStE 460; EStE 255 to EStE 460; GS-38 to GS-52.
EN Standard	S235J2GS to S355J2G3; L210 to L415; E295 to E360; P235GH; P265GH; P295GH; P355GH.
ASTM Standard	A131 Gr.A, B, C; AH32 to EH40; A517 Gr.A, B, C, E, F, H, J, K, M, P; A255 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