



AMA 1410N

AWS/ASME SFA-5.5
DIN 8575
EN 1599

E 80 16-B2-H8
E CrMo 1 B 20+
E CrMo 1 B 42 H 10

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیای کم هیدروژن که فلز جوش آن مقاوم به ترک بوده و برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش و دیگ‌سازی تا دمای کاری ۵۷۰ درجه سانتیگراد مناسب است. این الکتروود دارای قوس آرام و متمرکز بوده و برای جوشکاری در حالات اجباری مناسب است. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

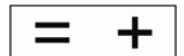
C	Mn	Si	Cr	Mo	S	P
0.08	0.85	0.3	1	0.5	0.008	0.019

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم 0.2% (N/mm ²)	ازدیاد طول A4 (%)	مقاومت به ضربه (J)
			ISO - V +20 °C
692	632	30	150

جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
60 - 85	350	2.5
100 - 135	450	3.25
140 - 180	450	4.0
190 - 230	450	5.0



موارد مصرف:

DIN Standard	13CrMo 44, 15 CrMo 5, 16 CrMo 4, 25 CrMo 6 ; 24 CrMo 5, GS- 22 CrMo 54, GS - 17 CrMo 55
EN Standard	13CrMo 4-5, 15 CrMo 5, 42 CrMo 4, 16 CrMoV 4, 25 CrMo 4, 24 CrMo 5, G22 CrMo 5-4, G17 CrMo 5-5
ASTM Standard	A193 Gr.B7; A335 Gr.P11 a. P12; A217 Gr. WC6

ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک مصرف شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد
- دمای پیشگرم، بین‌پاسی و عملیات حرارتی پسگرم بر اساس جنس فلز پایه مورد جوشکاری تعیین می‌گردد.