



AMA 1414N

AWS/ASME SFA-5.5
DIN 8529

E 7018-C2L-H4
E Y 4297 3 Ni B H5

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبی کم هیدروژن که فلز جوش آن عاری از ترک بوده و در دماهای بسیار پایین از چقرمگی بالایی برخوردار است. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

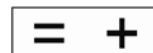
C	Mn	Si	Ni	S	P
0.05	0.70	0.40	3.20	<0.02	<0.02

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A4, (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V		
			+20 °C	-60 °C	-101 °C
531	447	29	>180	>100	>27

جریان مستقیم قطب معکوس

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



موارد مصرف:

DIN Standard	STE 285 to STE 420; 10Ni14; TSTE 225 to TSTE 380; 11 MnNi 5 3; 13 MnNi 6 3; 15 NiMn 6
EN Standard	12Ni 14; S275 to S420; P275 - P420; S275Nto S420N; S275NL to S420NL; S355, S420; L360, L415, L445.
ASTM Standard	A633 Gr. E; A572 Gr. 65; A203 Gr. D; A333 Gr. 3; A334 Gr. 3.

ملاحظات:

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