



AMA 1416N

AWS/ASME SFA-5.5

E 8018-W

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی با فلز جوش مقاوم به خوردگی آتمسفری که از خواص مکانیکی خوبی برخوردار است. سرباره آن به راحتی جدا شده و ظاهر جوش آن منظم و تمیز می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	S	P	Cu	Cr	Ni
0.06	0.90	0.40	≤0.02	≤0.02	0.50	0.47	0.47

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A4 (%)	مقاومت به ضربه (J)
			ISO - V -18 ° C
≥550	>460	≥19	>80

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
60 - 95	350	2.5
90 - 140	450	3.25
140 - 185	450	4.0
180 - 240	450	5.0



موارد مصرف:

DIN Standard	St 37-2 to St 60-2; St 52-3 Cu 3; WStE 37-2
EN Standard	S235JR, S235JRW, S355JR, S355J2G3 Cu
ASTM Standard	ASTM A36, A283 Gr.B, C

ملاحظات:

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