



AMA 1417N

AWS/ASME SFA-5.5

E 8018-G

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبایی با فلز جوش مقاوم به خوردگی آتمسفری بویژه در محیطهای دریایی که از خواص مکانیکی خوبی برخوردار است مورد استفاده می‌باشد. پاشش کم، پاک شدن آسان سرباره و گرده جوش تمیز از ویژگیهای این الکتروود می‌باشد. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت خوبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Ni	Cu	S	P
0.08	1.30	0.35	0.80	0.40	<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	-40 °C	-50 °C
560 - 640	>460	>28	125	90	60

جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
65 - 95	350	2.5
90 - 135	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