



AMA 1426N

AWS/ASME SFA-5.5
DIN 8575
EN 1599

E 90 18- B3L-H8
E CrMo 2 B 20+
E CrMo 2 B 42 H 10

خواص و کاربرد:

الکتروود قلیایی کم کربن که برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش و فولادهای مقاوم به هیدروژن و تحت فشار بالا که در دیگ‌سازیه‌ها، مخازن و لوله‌هایی که تا دمای کاری ۶۰۰ درجه سانتیگراد مورد استفاده قرار می‌گیرند مناسب است. فلز جوش آن بسیار چقرمه بوده و در مقابل تردی در حین کار بسیار مقاوم می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

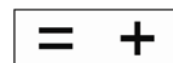
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
≤0.05	0.70	0.30	≤0.02	≤0.02	2.30	1.0

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	عملیات حرارتی بازگشت
			+20 ° C	
≥620	≥530	≥17	150	یکساعت در 690 ° C

جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
60 - 90	350	2.5
85 - 130	450	3.25
140 - 180	450	4.0
190 - 230	450	5.0



موارد مصرف:

DIN Standard	10CrMo 9 10, 10 CrSiMo V 7, 24 CrMo 10; GS- 12 CrMo 9 10, GS - 19 CrMo 9 10
EN Standard	10CrMo 9 10, 10 CrSiMo V 7; G17 CrMo 9 10
ASTM Standard	A355 Gr. P22; A217 Gr.WC9.

ملاحظات:

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