



AMA 1428NC

AWS/ASME SFA-5.5

E 9018 M-H4

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبایی برای جوشکاری فولادهای دانه ریز ساختمانی که فلز جوش آن به علت خلوص متالورژیکی بالا و مقدار هیدروژن کم دارای چقرمگی خوبی می باشد. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

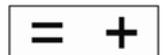
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	P	S
0.05	1.10	0.40	1.60	0.10	0.30	0.02	0.02

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A4 (%)	مقاومت به ضربه (J)
			ISO - V -51 ° C
650	550	29	84

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	STE 420 to STE 500; WSTE 355 to WSTE 500; TSTE 420 to TSTE 500; 17MnMoV 6 4; 17MnMoV 64; 15NiCuMoNb 5; 20MnMoNi 4 5;
EN Standard	S420N to S500N; S355NL to S500NL; P355NL1 to P460NL1; P355NH to P500NH; P420N to P500N
ASTM Standard	ASTM A517 Gr. A, B, C, E, F, H, J, K, M, P. A225 Gr. C; A633 Gr. E; A572 Gr. 65

ملاحظات:

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