



# AMA 1615G

AWS/ASME SFA-5.11

ENiCrMo-6

## خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی که برای جوشکاری فولادهای حاوی ۵ درصد و ۹ درصد نیکل که در دمای پایین کاربرد دارند مناسب می باشد. جهت جلوگیری از وزش قوس می توان این الکتروود را با جریان متناوب نیز استفاده نمود. استفاده از طول قوس کوتاه هنگام جوشکاری با این الکتروود پیشنهاد می گردد.

## ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	Nb	Fe
0.08	0.30	3.70	13	بقیه	6.0	1.3	1.5	8.6

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

عملیات حرارتی	استحکام کششی (N/mm <sup>2</sup> )	استحکام تسلیم 0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V	
				+ 20 ° C	-196 ° C
AW	700	>420	35	90	70

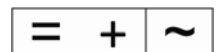
AW: بدون عملیات حرارتی.

## جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
70 - 95	250	2.5
100 - 150	300 - 350	3.25
140 - 180	350	4.0
180 - 230	350	5.0



OCV >70V



موارد مصرف:

DIN EN Standard	X 8 Ni 9
other Standard	ASTM A353 Gr. K81340; A522 Gr. I, II; A553 Gr.K81340

## ملاحظات:

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