



AMA 1341JC

AWS/ASME SFA-5.4	E 347-16
Comparable No. of material	1.4551
DIN 8556	E 19 9 Nb R 20+
EN 1600	E 19 9 Nb R 42

خواص و کاربرد:

الکتروود روتیلی- قلیایی برای جوشکاری فولادهای ریختگی یا فولادهای کروم - نیکل زنگ‌نزن اوستنیتی پایدار شده و همچنین برای فولادهای ریختگی و فولادهای کرومی زنگ‌نزن مناسب است. فلز جوش آن به دلیل مقدار کربن بالاتر نسبت به الکتروود AMA 1341JA مقاومت به حرارت بالاتری دارد. فلز جوش آن تا دمای کاری حدود ۴۰۰ درجه سانتیگراد مناسب می‌باشد و تا دمای ۸۰۰ درجه سانتیگراد در مقابل پوسته شدن مقاوم است. این الکتروود دارای قوس متمرکز و پایداری می‌باشد و دارای فلز جوش با عدد فریت ۵-۸٪ مطابق با نمودار WRC₉₂ بوده که به منظور جلوگیری از ترک در قطعات ضخیم با جوش های چند پاسه مناسب می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb
0.06	1.6	0.60	20	9.5	0.6

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم 0.2% (N/mm ²)	ازدیاد طول A5, (%)	مقاومت به ضربه (J)
			ISO - V +20 ° C
660	420	35	70

جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
45 - 80	250	2.5
70 - 120	300 - 350	3.25
100 - 150	350	4.0
140 - 210	350	5.0



موارد مصرف:

DIN EN Standard	1.4550 X6CrNiNb 18 10; 1.4541 X6CrNiTi 18 10; 1.4552 G-X5CrNiNb 18 9; 1.4301 X5CrNi 18 10; 1.4312 G-X10CrNi 18 8; 1.4546 X5CrNiNb 18 10; 1.4311 X2CrNi 18 10; 1.4306 X2CrNi 19 11; 1.4303 X5CrNi 18 12; 1.4308 G - X6CrNi 18 9; 1.4310 X12CrNi 17 7; 1.4319 X5CrNi 18 7.
other Standard	AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN; ASTM A296Gr.CF 8 C; A157 Gr. C9; A320 Gr.B8C

ملاحظات:

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