



# AMA 1439F

AWS/ASME SFA-5.1	E 7018-H8
DIN 1913	E 51 54 B 10
EN 499	E 42 3 B42 H10
ISO 2560	E 42 3 B 42 H 10

## خواص و کاربرد:

این الکتروود قلیایی دارای استحکام کششی مناسب و چقرمگی بالا است. از نظر اپراتوری ظاهر جوش و جداسدن سرباره کیفیت بسیار خوبی دارد. مطابق الزامات آیین نامه جوشکاری ساختمان ایران و همچنین مطابق استاندارد تکمیلی جوشکاری سازه ها تحت بارهای لرزه ای (AWS D1.8) در جوشکاری سازه هاییکه تحت شرایط تنش دینامیکی (زلزله) می باشد این الکتروود پیشنهاد می شود.

## ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

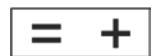
C	Mn	Si	S	P
0.08	1.30	0.4	<0.02	<0.02

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm <sup>2</sup> )	استحکام تسلیم (N/mm <sup>2</sup> )	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J)
			ISO - V - 30 ° C
500 - 610	> 420	> 22	80

## جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
65 - 90	350	2.5
100 - 140	450	3.25
140 - 190	450	4.0
190 - 250	450	5.0
260 - 340	450	6.0



## موارد مصرف:

<b>DIN Standard</b>	St 37-2 to St 60-2; St 37-3 to St 52-3; St 37.0 to ST 52.0; St 37.4 to ST 52.4; StE 210.7 to StE 360.7; StE 210.7 TM to StE 360.7 TM; St 35.8 to St 45.8; HI; HII; 17mn 4; GL-A 36 to GL-E 36; StE 255 to StE 355; WStE 255 to WStE 355; TStE 255 to TStE 355; TT ST 35 N; GS-38; GS-52
<b>EN Standard</b>	S235JR to E335; S235J2G3 to S355J2G3; P235T1 to P355T1; P235T2; P355T2; L210 to L360NB; L290MB to L360MB; P235G1TH; P255G1TH; P235GH; P265GH; P295GH; S355G1S to S355G3S; S255N to S355N; P255NH to P355NH; S255NL to S355NL.
<b>ASTM Standard</b>	A27 a.A36 Gr. all; A214; A242 Gr. 1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr.A, B, C; A299 Gr.A, B; A328; A366; A515 Gr.60, 65, 70; A516 Gr.55; A570 Gr.30, 33, 36, 40, 45; A572 Gr. 42, 50; A606 Gr. all; A607 Gr.45; A656 Gr.50, 60; A668 Gr.A, B; A907 Gr.30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr.1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr.50. API 5 L Gr. B, X42-X56

## ملاحظات:

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