



AMA 1440N

Standard: AWS/ASME SFA 5.5 E 8016-C1

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی کم هیدروژن که دارای قابلیت جوشکاری مناسب است. جوش حاصل از آن دارای خواص مکانیکی خوب بخصوص از چقرمگی خوبی در دماهای پایین (-60 °C) برخوردار است. به دلیل چقرمگی بالا در دمای پایین، مقاوم به ترک میباشد. از این الکتروود جهت جوشکاری فولادهای استحکام بالا که در دمای پایین بکار میروند، استفاده میشود. جوش این الکتروود نسبت به جوش E8018 از عمق نفوذ بیشتری برخوردار است. قوس حاصل از این الکتروود در حین جوشکاری پایدار و متمرکز است. همچنین از لحاظ آزمایش رادیوگرافی از کیفیت خوبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Ni	S	P
0.06	1.1	0.45	2.3	<0.02	<0.02

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

عملیات حرارتی	استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J)
				ISO - V -60 °C
AS	>550	>460	>19	>100

AS: بدون عملیات حرارتی

قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان مستقیم قطب معکوس		
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
65 - 95	350	2.5



موارد مصرف:

DIN Standard	TStE 355 to TStE 460; EStE 355 to EStE 460; EStE 255 to STE 460; TStE 355 to TStE 460; WStE 355 to WStE 460
EN Standard	12Ni14; 14Ni6; 10Ni14; 13MnNi6 3; P355NL1 to P460NL1; S255N to S460N; S355NH to S460NH; S255NL to S460NL; S255NL1 to S380NL1.
ASTM Standard	A633 Gr.E; A572 Gr.65; A203 Gr.D; A333 and A334 Gr. 3; A350 Gr. LF3

ملاحظات:

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