



AMA 1441N

Standard: AWS/ASME SFA 5.5 E 8016-C2

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی کم هیدروژن که فلز جوش آن مقاوم به ترک بوده و از چقرمگی عالی در دماهای پایین (-75°C) برخوردار است. قوس حاصل از این الکتروود مناسبی دارد و مقدار پاشش مذاب آن کم و همچنین گرده جوش منظمی را ایجاد میکند. سرباره جوش نیز براحتی از سطح جوش جدا میشود. جوش این الکتروود نسبت به الکتروود E8018 از عمق نفوذ بیشتری برخوردار است. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت خوبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Ni	S	P
0.06	0.85	0.3	3.3	<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 -75 °C
AS	>550	>460	>19	>55

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	STE 285 to STE 420; 10Ni14; TSTE 225 to TSTE 380; 11 MnNi 5 3; 13 MnNi 6 3; 15 NiMn 6
EN Standard	12Ni14; P275 to P460 ; S275N to S460N; S275NL to S460NL; S355, S420; L360, L415, L445.
ASTM Standard	A633 Gr. E; A572 Gr. 65; A203 Gr. D; A333 Gr. 3; A334 Gr. 3.

ملاحظات:

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