



AMA 1603V

DIN 8555
BS EN 14700

E 10-UM-65-G
E Fe14

خواص و کاربرد:

الکترود روتیلی با روکش خنکیم که دارای مقاومت بالایی نسبت به سایش است و بعنوان روکش سخت بر روی قطعاتی که در معرض سایش شدید هستند بکار می‌رود، ظاهر جوش صاف و تمیز و بدون بریدگی و گودافتادگی کنار جوش می‌باشد. نرخ جایگزینی حدود ۱۷۵٪ بوده و فقط با سنگزدن قابل برآورده باشد.

فلز جوش حاصل از این الکترود به دلیل مقدار کربن بالا و تشکیل کاربید کروم / کاربید های کمپلکس تشکیل شده دارای مقاومت به سایش بسیار بالایی در مقابل مواد معدنی برخوردار است . به دلیل ساختار متالورژیکی دارای مقاومت به خوردگی مناسب ، پایداری در دمای بالا و همچنین دارای مقاومت به اکسیداسیون خوبی تادمای ۱۰۰۰°C (سختی در دمای بالاتر از ۴۵۰°C پایین تر از آلیاژ های کربالت می باشد)

سختی فلز جوش وابسته به آنالیز شیمیایی فلز پایه های فلز جوش ، سرعت سرد شدن و پارامترهای جوشکاری می باشد .

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

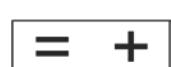
C	Cr	Mn	Si	Mo+Nb+V+W
4	34	1.2	1	3

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

سختی ویکرز HV 30

بدون عملیات حرارتی (60 - 66 HRC) 700 - 850 (60 - 66 HRC)

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب			
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکترود (میلیمتر)	قطر الکترود (میلیمتر)	
110 - 160	450	3.25	
150 - 210	450	4.0	
190 - 260	450	5.0	



موارد مصرف:

روکشی سخت قطعاتی که در معرض سایش با مواد معدنی هستند. نظیر ماشین آلات راهسازی و معادن ، لاپروبی ، صنایع تولید آهن و فولاد ، صنایع سیمان ، متنه های حفاری ، ماردون های تغذیه مواد ، تسممه های نقاله ، تیغه های مخلوط کن ، قطعات هدایت کننده در تجهیزات نورد ، قطعات دستگاه همزن مایعات و غیره.

مالحاظات:

فقط الکترود خشک مصرف شود.

خشک کردن مجدد: ۲ ساعت در ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد.

کنترل سرعت سرد کردن و همچنین پیشگرم ۲۰۰ تا ۴۵۰ درجه سانتی گراد می تواند منجر به کاهش بروز ترک های عرضی در سطح جوش شود .

ماکریتم تعداد لایه جوشکاری شده حین بازسازی قطعات باید به ۲ لایه محدود شود و در صورت لزوم از ۳ لایه استفاده شود (ماکریتم ضخامت فلز جوش 8mm) ، در بازسازی های حجمی از جنس فولاد های کم آلیاژ و یا فولاد های هدفیلد (13% منگنز) در صورتیکه نیاز به تعداد لایه بیشتری از فلز جوش باشد ، میبایست از لایه واسط با الکترود 1803J استفاده شود .