



AMA ۱۱۸۹N

AWS/ASME SFA-۵.۵
EN ۴۹۹

E ۸۰۱۸-G-H۴
E ۵۰ ۴ MnMo B ۴۲ H۵

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبایی که برای جوشکاری فولادهای ساختمانی دانه ریز با استحکام بالا، فولادهای کم آلیاژ و همچنین با توجه به خصوصیات فلز جوش، در خطوط لوله مورد استفاده قرار می گیرد. جوش آن مقاوم به ترک بوده و به علت پایین بودن مقدار هیدروژن فلز جوش، چقرمگی خوبی دارد. این الکتروود قوس الکتریکی پایدار و متمرکز داشته و برای حالات اجباری مناسب است. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Mo
۰,۰۷	۱,۵	۰,۴	۰,۴

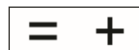
خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

مقاومت به ضربه (J) ISO - V	ازدیاد طول A۵ (%)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	استحکام کششی (N/mm ^۲)	AW
-۶۰ °C	۲۶	۵۴۰	۶۳۰	۶۰

AW: بدون عملیات حرارتی

جریان مستقیم قطب معکوس

قطر الکتروود (میلیمتر)	طول الکتروود (میلیمتر)	جریان مورد توصیه (آمپر)
۲.۵	۳۵۰	۶۵ - ۹۵
۳,۲۵	۴۵۰	۹۰ - ۱۴۰
۴,۰	۴۵۰	۱۴۰ - ۱۸۵
۵,۰	۴۵۰	۱۸۰ - ۲۴۰



ملاحظات:

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