



AMA ۱۲۸۰NP۲

AWS/ASME SFA-۵.۵

E ۸۰۱۸-P۲-H۴

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبایی که جهت جوشکاری خطوط لوله تا گرید X۷۰ مورد استفاده قرار می گیرد . به دلیل قلبایی بودن این الکتروود فلز جوش آن در مقایسه با فلز جوش حاصل از الکتروود هایی سلولزی در مقابل ترک بسیار مقاوم 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):

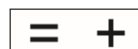
C	Mn	Si	Ni	Mo
۰,۰۶	۱,۷۰	۰,۵	۰,۴۵	۰,۲۵

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
-۳۰ °C	۲۵	۵۰۰	۵۸۰	۱۵۰

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



موارد مصرف:

EN Standard S۲۳۵J۲G۳ - S۳۵۵J۲G۳, L۲۹۰NB - L۴۵۰NB, L۲۹۰MB - L۴۵۰MB, P۲۳۵GH - P۲۹۵GH

API Standard API Spec. ۵ L: A, B, X ۴۶, X ۴۶, X ۵۲, X ۵۶, X ۶۰, X ۶۵, X۷۰

ملاحظات:

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