



AMA ۱۲۹۸N

AWS/ASME SFA-۵.۵
EN ISO ۲۵۶۰-A

E ۷۰۱۸-G-H۴
E ۳۸ ۵ Z B ۴۲ H۵

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی برای جوشکاری فولادهای دانه‌ریز که در مخازن تحت فشار، دیگ‌ها، لوله‌ها، اسکلت‌های فولادی، سدسازی و کشتی‌سازی استفاده می‌شوند. جوش آن چقرمه و مقاوم به ترک بوده و دارای مقدار هیدروژن کمی می‌باشد. این الکتروود دارای قوس پایدار و متمرکز بوده و به این جهت برای وضعیت‌های اجباری مناسب می‌باشد. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

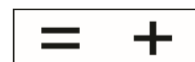
C	Mn	Si	Ni
۰.۰۶	۱.۳	۰.۵۰	۰.۴۵

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

عملیات حرارتی	استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A۵ (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V -۵۰ °C
	۴۹۰ - ۵۶۰	>۴۰۰	>۲۳	>۱۳۰
T				

T: عملیات حرارتی به مدت ۸ ساعت در ۶۱۰°C و سپس سرد شدن تا ۳۰۰°C در کوره سپس سرد کردن در هوا.

جریان مستقیم قطب معکوس		
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۶۵ - ۹۵	۳۵۰	۲.۵
۹۰ - ۱۳۵	۴۵۰	۳.۲۵
۱۴۰ - ۱۸۰	۴۵۰	۴.۰
۱۹۰ - ۲۴۰	۴۵۰	۵.۰



ملاحظات:

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