



AMA ۱۳۳۴JB

AWS/ASME SFA-۵،۴
EN ۱۶۰۰
EN ISO ۳۵۸۱-A

E ۱۶-۸-۲-۱۵
~E ۱۶ ۸ ۲ B ۲۲
E (۱۶ ۸ ۲) B ۲۲

خواص و کاربرد:

این الکترود با روکش قلیایی در سازه هایی تا دمای ۸۰۰°C مورد استفاده قرار می گیرد . همچنین از خواص مقاومت به خزش ، اکسیداسیون و خوردگی مناسبی برخوردار است . مشخصات شیمیایی جوش این الکترود مطابق با استاندارد منجر به مقاومت بالا به تردی حرارتی و مقاومت به ضربه در دماهای پایین می گردد، لذا در جوشکاری تجهیزات برودتنی کاربرد دارد . با استفاده از این الکترود از مشکلات مربوط به انعطاف پذیری گرم و همچنین خستگی حرارتی در مقاطع ضخیم روی آلیاژ ۳۰۴H که قبلا با الکترود E۳۰۸H بوجود می آمد جلوگیری می گردد .

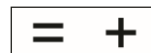
ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
۰.۰۵	۱	۰.۳	۱۵.۷	۸.۸	۱.۳

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم ۰.۲٪ (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A۵ (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V -۱۹۶° C
			۳۵
>۶۲۰	>۴۰۰	>۳۵	

جریان مستقیم قطب معکوس		
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکترود (میلیمتر)	قطر الکترود (میلیمتر)
۴۵ - ۸۰	۲۵۰	۲.۵
۷۰ - ۱۲۰	۳۰۰ - ۳۵۰	۳.۲۵
۱۰۰ - ۱۵۰	۳۵۰	۴.۰
۱۳۰ - ۲۳۰	۳۵۰	۵.۰



موارد مصرف:

این آلیاژ در صنایع پتروشیمی کراکرهای کاتالیستی ، سیکلون ها ، خطوط انتقال بخار با ضخامت بالا ، سوپرهیترها ، قطعات توبین های بخارو گازی و ... مورد استفاده قرار می گیرد .

ملاحظات:

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