



AMA ۱۴۲۳N

AWS/ASME SFA-۵.۵

DIN ۸۵۲۹

EN ۴۹۹

E ۸۰۱۸-C۳-H۴

ESY ۴۶۷۶ ۱ Ni B H۵

E ۴۶۵۱ Ni B ۴۲ H۵

خواص و کاربرد:

الکتروود کم‌هیدروژن قلیایی مقاوم به ترک با چقرمگی بالا که برای فولادهای دانه‌ریز و استحکام بالا مناسب است. این الکتروود دارای قوس الکتریکی آرام بوده و سرباره آن بخوبی بر طرف شده و پاشش آن کم می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

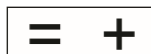
C	Mn	Si	Ni	S	P
۰,۱۲	۱,۱۰	۰,۴۰	۰,۹	<۰,۰۲	<۰,۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A _۵ (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V -۴۰ °C
			۱۲۰
۵۷۰	۴۸۰	>۲۴	

جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۶۵ - ۹۵	۳۵۰	۲,۵
۹۰ - ۱۳۰	۳۵۰ - ۴۵۰	۳,۲۵
۱۴۰ - ۱۸۰	۳۵۰ - ۴۵۰	۴,۰
۱۸۰ - ۲۴۰	۴۵۰	۵,۰



موارد مصرف:

DIN Standard	StE ۴۲۰ to StE ۵۰۰; St ۳۷-۳ to St ۵۲-۳; WStE ۴۲۰ to WStE ۵۰۰; TStE ۲۵۵ to TStE ۵۰۰; StE ۲۴۰,۷ TM to StE ۴۴۵,۷ TM; StE ۲۱۰,۷ to StE ۴۴۵,۷; EStE ۲۵۵ to EStE ۴۶۰.
EN Standard	St۵۵N to St۵۵N; S۲۳۵J۲Gr۳ to S۳۵۵J۲Gr۳; P۲۵۵NH to P۵۰۰NH; S۲۵۵NL to S۵۰۰NL; L۲۴۵MB to L۴۵۰MB; L۲۱۰-L۴۵۰NB; E۲۹۵ to E۳۳۵; P۳۵۵ NL ۱ to P۴۶۰NL۱; S۳۸۰N to S۴۶۰N; P۳۵۵NH to P۴۶۰NH; S۳۸۰NL to S۴۶۰NL; S۲۵۵NL۱ to S۴۲۰NL۱.
ASTM Standard	A۵۱۶ Gr.۶۵, A۵۷۲ Gr.۵۵, ۶۰, ۶۵, A۶۳۳ Gr. E, A۶۱۲, A۶۱۸ Gr. I, A۵۳۷ Gr. ۱-۳, A۶۷۸ Gr. A-D.

ملاحظات:

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