



AMA ۱۵۶۰JB

AWS/ASME SFA-۵,۴
DIN ۸۵۵۶
prEN ۱۶۰۰

E ۳۱۶H-۱۶
E ۱۹ ۱۲۳ R ۲۶
E ۱۹ ۱۲۳ H R ۱۲

خواص و کاربرد:

الکتروود روتیلی برای جوشکاری فولادهای ریختگی یا فولادهای کروم-نیکل-مولیبدن زنگ‌نزن اوستنیتی با کربن بالا مناسب می‌باشد. انتقال فلز به صورت قطرات ریز، تمیزی و یکنواخت بودن سطح گردد، جدا شدن آسان سرباره بویژه در جوشهای گوشه و داشتن قوسی نرم و پایدار از خصوصیات این الکتروود می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
۰.۰۶	۰.۶۰	۰.۷۰	۱۹	۱۲	۲,۷

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

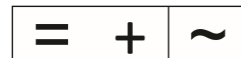
استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم ۰,۲٪ (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A _۵ (%)	مقاومت به ضربه (J)
			ISO - V +۲۰ °C
۶۰۰	۴۲۰	>۳۰	۶۰

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۴۵ - ۸۰	۲۵۰	۲,۵
۷۰ - ۱۱۰	۳۵۰	۳,۲۵
۱۰۰ - ۱۵۰	۳۵۰	۴,۰
۱۴۰ - ۲۱۰	۳۵۰	۵,۰



OCV > ۲۰ V



ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۵۰ تا ۴۰۰ درجه سانتیگراد