



AMA ۱۶۰۳ BV

DIN ۸۵۵۵

E ۱۰-UM-۶۵-G

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبایی با روکش ضخیم که دارای مقاومت بالایی نسبت به سایش دارد و بعنوان روکش سخت بر روی قطعاتی که در معرض سایش شدید هستند بکار می‌رود، ظاهر جوش مناسب و بدون سرباره روی جوش می‌باشد. نرخ جابجیزی حدود ۱۷۵٪ بوده و فقط با سنگ‌زدن قابل براده‌برداری می‌باشد.

فلز جوش حاصل از این الکتروود به دلیل مقدار کربن بالا و تشکیل کاربید کروم و کاربید های کمپلکس تشکیل شده دیگر دارای مقاومت به سایش بسیار بالایی درمقابل مواد معدنی می باشد . به دلیل ساختار متالورژیکی دارای مقاومت به خوردگی مناسب ، پایداری در دمای بالا هم می باشد.

سختی فلز جوش وابسته به آنالیز شیمیایی فلز پایه ، تعداد لایه های فلز جوش ، سرعت سرد شدن و پارامترهای جوشکاری می باشد .

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Cr	Mn	Si	Mo+Nb+V+W
۴,۵	۳۱	۲	۱	۳

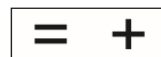
خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

سختی ویکرز HV ۳۰

بدون عملیات حرارتی (۶۰ - ۸۵۰) ۷۰۰ - ۸۵۰ HRC

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۱۱۰ - ۱۶۰	۴۵۰	۳,۲۵
۱۵۰ - ۲۱۰	۴۵۰	۴,۰
۱۹۰ - ۲۶۰	۴۵۰	۵,۰



موارد مصرف:

روکشی سخت قطعاتی که در معرض سایش با مواد معدنی هستند. نظیر ماشین آلات راهسازی و معادن ، لایروبی ، صنایع تولید آهن و فولاد ، صنایع سیمان ، مته های حفاری ، ماردون های تغذیه مواد ، تسمه‌های نقاله، تیغه‌های مخلوط‌کن ، قطعات هدایت کننده در تجهیزات نورد ، قطعات دستگاه همزن مایعات و غیره.

ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک مصرف شود.
- خشک کردن مجدد: ۲ ساعت در ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد.
- کنترل سرعت سرد کردن و همچنین پیشگرم ۲۰۰ تا ۴۵۰ درجه سانتی گراد می تواند منجر به کاهش بروز ترک های عرضی در سطح جوش شود .
- ترکهای عرضی در فلز جوش سخت، اثرات زیان‌آوری ندارند.
- ماکزیمم تعداد لایه جوشکاری شده حین بازسازی قطعات باید به ۲ لایه محدود شود و در صورت لزوم از ۳ لایه استفاده شود (ماکزیمم ضخامت فلز جوش ۸mm) ، در بازسازی های حجیم از جنس فولاد های کم آلیاژ و یا فولاد های هدفیلد (۱۳٪ منگنز) در صورتیکه نیاز به تعداد لایه بیشتری از فلز جوش باشد ، میبایست از لایه واسط با الکتروود AMA ۱۸۰۳ استفاده شود .