



AMA ۱۶۶۰ JB

AWS/ASME SFA-۵,۴
DIN ۸۵۵۶
prEN ۱۶۰۰

E ۳۱۶-۱۶
E ۱۹ ۱۲ ۳ R ۲۶
E ۱۹ ۱۲ ۳ R ۱۲

خواص و کاربرد:

الکتروود روتیلی برای جوشکاری فولادهای ریختگی یا فولادهای کروم-نیکل-مولیبدن زنگ‌نزن اوستنیتی با کربن بسیار کم مناسب می‌باشد. فلز جوش این الکتروود تا دمای کاری ۴۰۰ درجه سانتیگراد مناسب است. انتقال فلز به صورت قطرات ریز، تمیزی و یکنواخت بودن سطح گرده، سهولت در برداشتن سرباره، روشن شدن و دوباره روشن شدن آسان از خصوصیات این الکتروود می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
۰,۰۴	۰,۸۰	۰,۹۰	۱۸,۵	۱۲	۲,۷

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

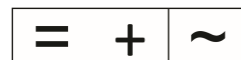
استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A _۵ (%)	مقاومت به ضربه (J)
			ISO - V +۲۰ °C
۶۰۰	۴۲۰	۳۵	۶۰

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۴۵ - ۸۰	۲۵۰	۲,۵
۷۰ - ۱۲۰	۳۵۰	۳,۲۵
۱۰۰ - ۱۵۰	۳۵۰	۴,۰
۱۴۰ - ۲۱۰	۳۵۰	۵,۰



OCV > ۷۰ V



موارد مصرف:

DIN EN Standard	۱,۴۴۰۱ X _۵ CrNiMo ۱۷ ۱۲ ۲; ۱,۴۴۰۴ X _۲ CrNiMo ۱۷ ۱۳ ۲ G-X _۲ CrNiMoN ۱۸ ۱۰; ۱,۴۴۲۹ X _۲ CrNiMoN ۱۷ ۱۳ ۳; ۱,۴۴۰۶ X _۲ CrNiMoN ۱۷ ۱۲ ۲; ۱,۴۴۰۸ G-X _۵ CrNiMo ۱۸ ۱۰; ۱,۴۴۳۶ X _۵ CrNiMo ۱۷ ۱۳ ۳; ۱,۴۵۸۱ G-X _۵ CrNiMoNb ۱۸ ۱۰; ۱,۴۴۳۵ X _۲ CrNiMo ۱۸ ۱۴ ۳; ۱,۴۵۷۱ X _۶ CrNiMoTi ۱۷ ۱۲ ۲; ۱,۴۵۸۰ X _۶ CrNiMoNb ۱۷ ۱۲ ۲; ۱,۴۵۸۳ X _{۱۰} CrNiMoNb ۱۸ ۱۲
other Standard	S۳۱۶۵۳; AISI ۳۱۶L; ۳۱۶Ti; ۳۱۶Cb

ملاحظات:

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