



AMA ۱۶Cr۱۱

DIN ۸۵۵۵

E ۶-UM-۵۵

خواص و کاربرد:

الکتروود قلیایی برای روکشی سخت لبه های برش ، قالب های پرس ، قطعات پمپ های لایروبی و لاینر های که در دمای بالا در معرض سایش هستند مورد استفاده قرار می گیرد . فلز جوش دارای ساختار آستنیتی بوده که دارای مقاومت به به سایش نسبتا خوبی در دمای بالا می باشد .

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Cr	Mn	Si
۰,۲۵	۱۲,۷	۱,۳۵	۰,۵

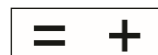
خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

سختی ویکرز HV ۳۰

بدون عملیات حرارتی (۵۱ - ۵۵ HRC) ۵۳۰ - ۵۹۰

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۷۰ - ۹۰	۳۵۰	۲,۵
۱۰۰ - ۱۳۵	۴۵۰	۳,۲۵
۱۴۰ - ۱۸۰	۴۵۰	۴,۰
۱۹۰ - ۲۴۰	۴۵۰	۵,۰



موارد مصرف:

روکشی سخت لبه های برش ، قالب های پرس ، قطعات پمپ های لایروبی و لاینر های دما بالا

ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: ۲ ساعت در ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد.