



AMA ۳۰۰۰

AWS/ASME SFA-۵,۱	E ۶۰۱۳
DIN ۱۹۱۳	E ۴۳ ۲۲ R ۳
EN ۴۹۹	E ۳۸۰ R ۱۲
ISO ۲۵۶۰	E ۳۸۰ R ۱۲

خواص و کاربرد:

الکتروود روتیلی با روپوش متوسط که برای جوشکاری فولادهای معمولی ساختمانی، تانک های روغن، ورق های نازک و سایر کارهای مشابه بکار می رود. خوب جداسدن سرباره، روشن شدن و دوباره روشن شدن خوب، قوس نرم، پاشش کم، ظاهر جوش صاف و بدون بریدگی کنار جوش از ویژگی های این الکتروود می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	S	P
۰,۰۸	۰,۵۵	۰,۴۵	<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	
			+ ۲۰ °C	۰ °C
۴۵۰ - ۵۵۰	> ۳۶۰	> ۲۲	> ۶۰	> ۵۰

جریان مستقیم قطب مستقیم و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۶۰ - ۸۵	۳۰۰	۲,۵
۹۰ - ۱۳۰	۳۵۰	۳,۲۵
۱۳۰ - ۱۸۰	۳۵۰	۴,۰
۱۸۰ - ۲۴۰	۴۵۰	۵,۰



موارد مصرف:

DIN Standard	St ۳۷-۲ to St ۴۴-۲; St ۳۷-۰ to St ۵۲-۰; St ۳۷,۴ to St ۵۲,۴; StE ۲۱۰,۷ to StE ۳۶۰,۷; StE ۲۱۰,۷ TM to StE ۳۶۰,۷ TM; St ۳۵,۸ to St ۴۵,۸; HI; HII; ۱۷mn ۴; GS-۳۸; GS-۵۲
EN Standard	S۲۳۵JR to S۲۷۵JR; P۲۳۵T۱ to P۲۵۵T۱; P۲۳۵T۲; P۲۵۵T۲; L۲۱۰ to L۳۶۰NB; L۲۹۰MB to L۳۶۰MB; P۲۳۵G۱TH; P۲۵۵G۱TH; P۲۳۵GH; P۲۶۵GH; P۲۹۵GH.
ASTM Standard	ASTM A۳۶ a.A۵۳ Gr. all; A۱۰۶ Gr. A, B, C, A ۱۳۵ Gr. A, B, A۲۸۳ Gr. A, B, C, D; A۳۶۶; A۲۸۵ Gr. A, B, C; A۵۰۰ Gr. A, B, C; A۵۷۰ Gr. ۳۰, ۳۳, ۳۶, ۴۰, ۴۵; A۶۰۷ Gr.۴۵; A۶۶۸ Gr. A, B, A۹۰۷ Gr. ۳۰, ۳۳, ۳۶, ۴۰; A۹۳۵ Gr.۴۵; A۹۳۶ Gr. ۵۰. API ۵L Gr. B, X۴۲-X۴۶

ملاحظات:

- خشک کردن مجدد: در صورت نیاز ۱ ساعت در دمای ۱۰۰ تا ۱۲۰ درجه سانتیگراد