



AMA ۱۰۱۶F

AWS/ASME SFA-۵,۱
EN ISO 2560-A

E ۷۰۱۶-H۴
E 42 4 B 22 H10

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی کم هیدروژن که جوشی عاری از ترک با چقرمگی بالا ایجاد می کند. این الکتروود برای جوشکاری پاس ریشه مناسب بوده و دارای قوس پایدار و متمرکزی می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

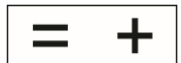
C	Mn	Si	S	P
۰,۰۶	۱,۴	۰,۳۰	<۰,۰۲	<۰,۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A _۵ (%)	مقاومت به ضربه (J)	عملیات حرارتی
			ISO - V -۴۵ °C	
۵۳۰	> ۴۲۰	> ۲۲	۸۰	AW

• AW: بدون عملیات حرارتی

جریان مستقیم قطب معکوس		
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۶۰ - ۸۵	۳۵۰	۲,۵
۸۰ - ۱۲۰	۳۵۰	۳,۲۵
۱۱۰ - ۱۷۰	۳۵۰ - ۴۵۰	۴,۰



موارد مصرف:

DIN Standard	St ۳۷-۲ to St ۶۰-۲; St ۳۷-۳ to St ۵۲-۳; 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; GL-A ۳۶ to GL-E ۳۶; StE ۲۵۵ to StE ۳۵۵; WStE ۲۵۵ to WStE ۳۵۵; TStE ۲۵۵ to TStE ۳۵۵; TT ST ۳۵ N; GS-۳۸; GS-۵۲
EN Standard	S۲۳۵JR to E۳۳۵; S۲۳۵J۲Gr۳ to S۳۵۵J۲Gr۳; P۲۳۵T۱ to P۳۵۵T۱; P۲۳۵T۲; P۳۵۵T۲; L۲۱۰ to L۳۶۰NB; L۲۹۰MB to L۳۶۰MB; P۲۳۵G۱TH; P۳۵۵G۱TH; P۲۳۵GH; P۲۶۵GH; P۲۹۵GH; S۳۵۵G۱S to S۳۵۵G۳S; S۳۵۵N to S۳۵۵N; P۳۵۵NH to P۳۵۵NH; S۳۵۵NL to S۳۵۵NL.
ASTM Standard	A۲۷ a.A۳۶ Gr.all; A۲۱۴; A۲۴۲ Gr. ۱-۵; A۲۶۶ Gr. ۱, ۲, ۴; A۲۸۳ Gr. A, B, C, D; A۲۸۵ Gr.A, B, C; A۲۹۹ Gr.A, B; A۳۲۸; A۳۶۶; A۵۱۵ Gr.۶۰, ۶۵, ۷۰; A۵۱۶ Gr.۵۵; A۵۷۰ Gr.۳۰, ۳۳, ۳۶, ۴۰, ۴۵; A۵۷۲ Gr.۴۲, ۵۰; A۶۰۶ Gr.all; A۶۰۷ Gr.۴۵; A۶۵۶ Gr.۵۰, ۶۰; A۶۶۸ Gr.A, B; A۹۰۷ Gr.۳۰, ۳۳, ۳۶, ۴۰; A۹۴۱; A۹۸۱ Gr.۱, ۲; A۹۳۵ Gr.۴۵; A۹۳۶ Gr.۵۰. API ۵ L Gr. B, X۴۲-X۵۶

ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک مصرف شود.
- خشک کردن مجدد : به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد