



AMA 1018N

AWS/ASME SFA-5.5
EN ISO 2560-A

E 7016-G-H4
E 46 6 Mn1Ni B 22

خواص و کاربرد:

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

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

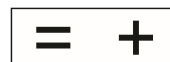
C	Mn	Si	Ni	S	P
0.06	1.45	0.5	0.9	<0.02	<0.02

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J)	عملیات حرارتی
			ISO - V -60 ° C	
650	510	> 22	55	AW

• AW: بدون عملیات حرارتی

جریان مستقیم قطب معکوس		
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
60 - 85	350	2.5
80 - 120	350	3.25
110 - 170	350 - 450	4.0



ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک مصرف شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت 2 ساعت در دمای 300 تا 350 درجه سانتیگراد