



AMA 1464JA

AWS/ASME SFA-5.4	E 309 L-16
Comparable No.of material	1.4332
DIN 8556	E 2312 L R 26
prEN 1600	E 23 12 L R 12

خواص و کاربرد:

الکتروود روتیلی که برای اتصال فولادهای غیر همجنس (فولادهای اوستنیتی به فولادهای فریتی) و همچنین روکش کاری لایه زنگ نزن روی فولادهای معمولی مناسب می باشد. فلز جوش آن شامل اوستنیت و حدود ۱۵ درصد فریت دلتا می باشد. روکش ها روی فولادهای کم آلیاژ یا آلیاژی در اولین لایه مقاوم به خوردگی هستند. بالاترین دمای کاری برای اتصالات فولادهای غیرهمجنس ۳۰۰ درجه سانتیگراد می باشد. برای دماهای بالاتر بایستی از الکتروود AMA 1604G استفاده نمود. انتقال فلز بصورت قطرات ریز، تمیزی و یکنواختی سطح گرده، جدا شدن آسان سرباره، روشن شدن و دوباره روشن شدن آسان قوس الکتریکی از مشخصات این الکتروود می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.025	0.70	0.9	24	13.0

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

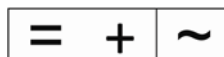
استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم %0.2 (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J)
			ISO - V + 20 ° C
600	400	30	60

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
60 - 90	250	2.5
90 - 120	350	3.25
100 - 160	350	4.0
140 - 210	350	5.0



OCV>70V



موارد مصرف:

DIN EN Standard	1.4406 X2CrNiMoN 17 12 2; 1.4401 X5CrNiMo 17 12 2; 1.4404 X2CrNiMo 17 13 2 G-X2CrNiMoN 18 10; 1.4311 X2CrNiN 18 10
other Standard	ASTM/ACI A240/A312/A351 : (TP)304LN; (TP)304L; CF-3; (TP)304

ملاحظات:

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