



AMA ۱۴۶۴JB

AWS/ASME SFA-۵.۴	E ۳۰۹ MoL-۱۶
Comparable No. of material	۱,۴۴۵۹
DIN ۸۵۵۶	E ۲۳ ۱۳ ۲ LR ۲۶
prEN ۱۶۰۰	E ۲۳ ۱۲ ۲ LR ۱۲

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 می‌باشد. فلز جوش آن شامل اوستنیت و حدود ۱۵ درصد فریت دلتا می‌باشد. روکش‌های فولادهای کم‌آلیاژ یا آلیاژی در اولین لایه مقاوم به خوردگی هستند. بالاترین دمای کاری برای اتصالات فولادهای غیرهمجنس ۳۰۰ درجه سانتیگراد می‌باشد. برای دماهای بالاتر بایستی از الکتروود AMA ۱۶۰۴G استفاده نمود. حضور مولیبدن در فلز جوش، مقاومت به خوردگی حفره‌ای را افزایش می‌دهد. 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 می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
۰.۰۲۵	۰.۹	۰.۷	۲۲.۵	۱۳.۵	۲.۶

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

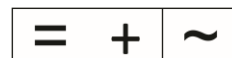
استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم ۰.۲٪ (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A۵ (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V + ۲۰ ° C
			۵۰
۶۴۰	۴۲۰	۳۰	

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۶۰ - ۹۰	۲۵۰	۲.۵
۹۰ - ۱۲۰	۳۰۰ - ۳۵۰	۳.۲۵
۱۰۰ - ۱۶۰	۳۵۰	۴.۰
۱۴۰ - ۲۱۰	۳۵۰	۵.۰



OCV > ۷۰ V



موارد مصرف:

DIN EN Standard	۱,۴۴۰۱ X۵CrNiMo ۱۷ ۱۲ ۲; ۱,۴۴۰۴ X۲CrNiMo ۱۷ ۱۳ ۲; ۱,۴۴۲۹ X۲CrNiMoN ۱۷ ۱۳ ۳; ۱,۴۴۰۶ X۲CrNiMoN ۱۷ ۱۲ ۲; ۱,۴۴۰۸ G-X۶CrNiMo ۱۸ ۱۰; ۱,۴۴۳۶ X۵CrNiMo ۱۷ ۱۳ ۳; ۱,۴۵۸۱ G-X۵CrNiMoNb ۱۸ ۱۰; ۱,۴۴۳۵ X۲CrNiMo ۱۸ ۱۴ ۳; ۱,۴۴۳۶ X۵CrNiMo ۱۷ ۱۳ ۳; ۱,۴۵۷۱ X۶CrNiMoTi ۱۷ ۱۲ ۲; ۱,۴۵۷۳ X۱۰CrNiMoTi ۱۸ ۱۲; ۱,۴۵۸۰ X۶CrNiMoNb ۱۷ ۱۲ ۲ G-X۱۰CrNiMoNb ۱۸ ۱۰
other Standard	ASTM/ACI A۲۴۰/A۳۱۲/A۳۵۱ : (TP)۳۱۶L; CF-۳M; (TP)۳۱۶L; (TP)۳۱۶LN; (TP)۳۱۶; ۳۱۶Ti; ۳۱۶Cb

ملاحظات:

- فقط الکتروودهای خشک و سالم استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۵۰ تا ۴۰۰ درجه سانتیگراد