



AMA UNIFLUX

Standards:

EN ۷۶۰

DIN ۳۲ ۵۲۲

AWS/ASME

SA AR ۱ ۹۷ AC

B AR ۱ ۹۷ AC ۱۰ SKM

F^۱AZ-EL ۱۲

F^۱AZ-EM ۱۲

F^۱PZ-EM ۱۲

F^۱AZ-EM ۱۲K

نوع و مشخصات:

پودر جوشکاری زیرپودری AMA-UNIFLUX از نوع آلومینات روتیلی آگلومره است که برای جوشکاری فولادهای عمومی ساختمانی، فولادهای مخازن مناسب می باشد. مقدار جذب نسبتاً بالای سیلیسیم در فلز جوش، از خصوصیات این پودر است و هنگام استفاده از سیم جوشهای ۵۰-۱۲ و ۵۰-۱۱ جذب منگنز هم صورت می گیرد. نقطه خنثی منگنز تقریباً ۱/۳٪ می باشد. بنابراین، این پودر را می توان با سیم جوشهای دارای منگنز کم به کاربرد.

پودر جوشکاری AMA Uniflux بویژه برای جوشکاری به طریق دو سیمه پشت سر هم با سرعت بالا مناسب می باشد. بمنظور افزایش چقرمگی فلز جوش، بهترین راه استفاده از این پودر با سیمهای حاوی مولیبدن ۵۰-۱۴ می باشد.

پودر AMA-UNIFLUX به دلیل قابلیت جداسدن آسان سرباره در جوشکاری گوشه ای مورد استفاده قرار می گیرد. فلز جوش آن به هنگام جوشکاری بر روی قطعات حاوی زنگ، پلیسه و غیره، نسبت به تخلخل حساس نمی باشد.

- این پودر را می توان تا ۸۰۰ آمپر (بافرآیند تک سیمه) با جریانهای AC و DC به کاربرد.
- پودر مرطوب را باید در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد مجدداً خشک نمود.
- دانه بندی این پودر مطابق با استاندارد ۵۲۲:۲-۱۶ DIN ۳۲ می باشد.

ترکیبات اصلی:

SiO _۲ + TiO _۲	Al _۲ O _۳ + MnO	CaF _۲
۳۰ %	۵۰ %	۱۰ %

ضریب قلیائیت طبق فرمول بونیژوسکی: ۰/۵ ~

بسته بندی: کیسه های ۲۵ کیلویی کاغذی با لایه پلی اتیلن

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص:

نوع سیم جوش		وزن (درصد)				
AMA Trade Name	DIN/EN	C	Si	Mn	Mo	Cr
۵۰-۱۱	S۱	۰,۰۴ - ۰,۰۸	۰,۵ - ۰,۸	۰,۹ - ۱,۳	-	-
۵۰-۱۲	S۲	۰,۰۴ - ۰,۰۸	۰,۵ - ۰,۸	۱,۲ - ۱,۶	-	-
۵۰-۱۴	S۲Mo	۰,۰۴ - ۰,۰۸	۰,۵ - ۰,۸	۱,۲ - ۱,۶	۰,۵	-
۵۰-۲۲	S۲crMo ۱	۰,۰۴ - ۰,۰۸	۰,۵ - ۰,۸	۱,۲ - ۱,۶	۰,۵	۱

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

نوع سیم جوش		عملیات حرارتی	استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	ازدیاد طول Lo = ۵d %	انرژی ضربه ای (Joule) ISO - V
AMA Trade Name	DIN/EN					+۲۰°C
۵۰-۱۱	S۱	بدون عملیات حرارتی	۴۵۰ - ۵۵۰	> ۳۶۰	> ۲۲	> ۶۰
۵۰-۱۲	S۲	بدون عملیات حرارتی	۵۰۰ - ۶۰۰	> ۴۰۰	> ۲۲	> ۵۰
۵۰-۱۴	S۲Mo	بدون عملیات حرارتی	۵۸۰ - ۶۸۰	> ۴۵۰	> ۱۸	> ۵۰



AMA UNIFLUX

Standards:

EN ۷۶۰

DIN ۳۲ ۵۲۲

AWS/ASME

SA AR ۱ ۹۷ AC

B AR ۱ ۹۷ AC ۱۰ SKM

F^۱AZ-EL۱۲

F^۱AZ-EM۱۲

F^۱PZ-EM۱۲

F^۱AZ-EM۱۲K

کاربرد:

فلز پایه	جوشکاری اتصال چند پاسی	جوشکاری دوطرفه در یک پاس
فولادهای عمومی ساختمانی	نوع سیم جوش	نوع سیم جوش
St۳۷-۲, Ust۳۷-۲, RSt۳۷-۲	۵۰-۱۱	۵۰-۱۱, ۵۰-۱۲
St۴۴-۲, St۴۴-۳, St۵۲-۳**	۵۰-۱۱	۵۰-۱۱, ۵۰-۱۲
فولادهای لوله سازی	نوع سیم جوش	نوع سیم جوش
StE۲۱۰,۷, StE۲۴۰,۷, StE۲۹۰,۷**	۵۰-۱۱	۵۰-۱۱, ۵۰-۱۲
StE ۳۲۰,۷, StE ۳۶۰,۷**	۵۰-۱۲	۵۰-۱۱, ۵۰-۱۲
St۳۷, St۳۷,۴, St۳۵,۸	۵۰-۱۱	۵۰-۱۱, ۵۰-۱۲
St۴۴, St۴۴,۴, St۴۵,۸	۵۰-۱۱	۵۰-۱۱, ۵۰-۱۲
St۵۲, St۵۲,۴*	۵۰-۱۱, ۵۰-۱۲	۵۰-۱۱, ۵۰-۱۲
فولادهای دیگ سازی	نوع سیم جوش	نوع سیم جوش
H I, H II*	۵۰-۱۱	۵۰-۱۱, ۵۰-۱۲
۱۷ Mn ۴, ۱۹ Mn ۵**	۵۰-۱۲	۵۰-۱۱, ۵۰-۱۲
۱۵ Mo ۳**	۵۰-۱۴	۵۰-۱۴
۱۳ Cr Mo ۴۴*	-	۵۰-۲۲

* فقط برای جوشکاری گوشه‌ای یا لوله به لوله به‌طور جانبی با ورق واسط.

** حداقل درجه حرارت کاری + ۲۰ درجه سانتیگراد.