



AMA FC 13Mn

DIN 8555
EN 14700

MF 7-GF-250-KP
T Fe9

خواص و کاربرد:

سیم جوش توپودری قلیایی AMA FC 13Mn فلز جوشی عاری از ترک و هم‌رنگ با فلز پایه ایجاد می‌کند. با انجام کار سرد سختی فلز جوش افزایش می‌یابد. فلز جوش آن برای قطعاتی که تحت سایش ضربه ای قرار دارند مناسب است. به منظور حفظ چقرمگی جوش، از گرم شدن بیش از حد قطعه در حال جوشکاری جلوگیری شود.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (Wt.%)

گاز محافظ	C	Mn	Si	Cr
C1	1	14.5	1.5	0.5

سختی فلز جوش:

سه لایه جوشکاری شده بر روی فولاد معمولی

گاز محافظ	سختی (برینل)	جوشکاری شده
C1	HB	200-300

پارامترهای جوشکاری پیشنهادی:

قطر سیم جوش (mm)	Stick-out (mm)	ولتاژ جوشکاری (V)	جریان جوشکاری (A)
1.20	15-20	24-28	220-260
1.60	15-20	26-30	240-290

نوع بسته بندی:

قطر سیم جوش (mm)	وزن قرقره (کیلوگرم)
1.20	15
1.60	15

سیم جوش با بسته بندی دیگر نیز مطابق استاندارد و با نظر مشتری قابل تحویل است.

موارد مصرف:

تعمیر و بازسازی قطعات از جنس فولاد منگنز دار ریخته گری شده - بازسازی مخروط و فک سنگ شکن - تعمیر تقاطع ریل‌ها در خطوط راه آهن.

ملاحظات:

تمامی مواد باقیمانده کار سخت شده و مواد قبلاً رسوب داده شده بر روی فلز پایه قبل باید از قبل از انجام جوشکاری حذف شوند. در فولادهای منگنزی آستنیتی نیاز به انجام پیشگرم نمی‌باشد. در مورد فولادهای کربنی و کم آلیاژ به منظور جلوگیری از ایجاد ترک در ناحیه متأثر از حرارت از ۱۵۰ تا ۲۰۰ درجه سانتیگراد پیشگرم استفاده شود. برای جلوگیری از افزایش دمای بیش از حد فلز پایه، جوشکاری با کمترین آمپر ممکن و به صورت خطی انجام شود. توصیه می‌شود پس از که هر پاس جوشکاری به منظور حذف تنش های داخلی، اعوجاج و ترک های احتمالی عملیات چکش زنی جوش انجام شود.