



AMA 1484JB

AWS/ASME SFA-5.4
EN 1600
EN ISO 3581-A

E 16-8-2-16
~E 16 8 2 R 12
E (16 8 2) R 12

خواص و کاربرد:

این الکترود با روکش روتیلی در سازه هایی تا دمای 800°C مورد استفاده قرار می گیرد . همچنین از خواص مقاومت به خزش ، اکسیداسیون و خوردگی مناسبی برخوردار است . مشخصات شیمیایی جوش این الکترود مطابق با استاندارد منجر به مقاومت بالا به تردی حرارتی و مقاومت به ضربه در دماهای پایین می گردد، لذا در جوشکاری تجهیزات برودتی کاربرد دارد . با استفاده از این الکترود از مشکلات مربوط به انعطاف پذیری گرم و همچنین خستگی حرارتی در مقاطع ضخیم روی آلیاژ 304H که قبلا با الکترود E308H بوجود می آمد جلوگیری می گردد .

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.05	1	0.3	۱۵,۷	8.8	1.3

خواص مکانیکی فلز جوش خالص در دمای محیط :

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم 0.2% (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V -196° C
			35
>620	>400	>35	35

خواص مکانیکی فلز جوش خالص در دمای 732°C (تست کشش گرم) :

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم 0.2% (N/mm ²)	ازدیاد طول A4 (%)	ازدیاد طول A5 (%)
۲۳۹	۲۱۳	۴۷	۵۲

جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکترود (میلیمتر)	قطر الکترود (میلیمتر)
45 - 80	250	2.5
70 - 120	300 - 350	3.25
100 - 150	350	4.0
130 - 230	350	5.0



موارد مصرف:

این آلیاژ در صنایع پتروشیمی کراکرهای کاتالیستی ، سیکلون ها ، خطوط انتقال بخار با ضخامت بالا ، سوپرهیترها ، قطعات توبین های بخارو گازی و ... مورد استفاده قرار می گیرد .

ملاحظات:

- فقط الکترود خشک استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد