



AMA FC 502Ni

DIN 8555

UP 1-GF-300-P

خواص و کاربرد:

سیم جوش توپودری AMA FC 502Ni مناسب زیرسازی غلتک‌های ریخته گری مداوم به روش زیرپودری است. فلز جوش آن عاری از عیب می‌باشد و با ایجاد یک لایه با استحکام و مقاومت به ضربه بالا منجر به چسبندگی بیشتر روکش نهایی به غلتک فولادی می‌شود. فلاکس AMA AP721 مناسب جوشکاری با این سیم جوش است. جوش از ظاهر مناسبی برخوردار است و همچنین سرباره جوش در دماهای بالا براحتی جدا می‌شود.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (Wt.%)

فلاکس جوشکاری	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
AMA AP721	0.06	1.4	0.50	1.10	1.5-2	0.50

خواص مکانیکی فلز جوش:

فلاکس جوشکاری	استحکام تسلیم YS (MPa)	استحکام کشش نهایی UTS (MPa)	ازدیاد طول %El.	انرژی ضربه Joule (RT)
AMA AP721	750-790	820-845	20	100

سختی فلز جوش:

سه لایه جوشکاری شده بر روی فولاد معمولی

سختی	جوشکاری شده
HB	220-250

پارامترهای جوشکاری پیشنهادی:

قطر سیم جوش (mm)	Stick-out (mm)	ولتاژ جوشکاری (V)	جریان جوشکاری (A)
3.20	20-30	26-30	450-500

نوع بسته بندی:

قطر سیم جوش (mm)	وزن قرقره (کیلوگرم)
3.20	25

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

موارد مصرف:

استفاده به عنوان زیرلایه برای روکش کاری غلتک‌های ریخته گری مداوم.