AMA 1760 V

Standards: DIN 8555 E 7 - UM - 200 KP

خواص و کاربرد: الکترود قلیایی منگنزدار که برای روکشی مقاوم به سایش بکار می‌رود. بدلیل آنکه جنس جوش با کار سرد سختی زیادی پیدا می‌کند، برای قطعاتی که تحت سایش ضربه‌ای قرار می‌گیرند، کاربرد زیادی دارد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si
۱/۲۰	۱۳/۰	۰/۷۰

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

سختی بعد از کار سخت	سختی (بدون عملیات حرارتی)
~ ۴۰۰ _ ۵۰۰ HB	~ ۲۰۰ HB

قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان مستقیم قطب معکوس		
قطر الکترود (میلیمتر)	طول الکترود (میلیمتر)	جریان مورد توصیه (آمپر)
۳/۲۵	۴۵۰	۱۱۰ _ ۱۳۵
۴	۴۵۰	۱۴۰ _ ۱۷۵
۵	۴۵۰	۱۸۰ _ ۲۳۰

حالات جوشکاری: تخت، افقی گوشه

موارد مصرف:

روکشی و ترمیم قسمتهای فرسوده شده از فولاد اوستنیتی منگنزدار نظیر فک سنگ شکن، مخروطهای سنگ خردکنی، قطعات ضربه زننده (چکشی) و امثال آن.

ملاحظات:

ـ فقط الکترود خشک مصرف شود.
ـ خشک کردن مجدد: به‌مدت۲ ساعت در ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد
ـ در حرارت بیش از ۳۰۰ °C فولادهای منگنزدار نرمی خود را از دست می‌دهند. بنابراین به نکات زیر توجه شود:

الف ـ ایجاد خط جوش نازک و بدون موج.
ب ـ در صورت لزوم رعایت فواصل لازم جهت خنک شدن و یا جوشکاری در حمام آب.
ج ـ بکار بردن الکترودهای نازک.
د ـ استفاده از کمترین شدت جریان ممکنه.
هـ ـ هنگامیکه روکشی سخت در چند لایه انجام می‌گیرد یک لایه واسطه با الکترود آما j ۱۸۰۳ پیشنهاد می‌شود.
و ـ برای جوشکاری اتصالی فولادهای منگنزی توصیه می‌شود، همیشه از الکترود آما j ۱۸۰۳ استفاده شود.