AMA 1602 V

Standards: DIN 8555 E 10 - UM - 60 R

خواص و کاربرد: الکترود روتیلی با روکش ضخیم که دارای مقاومت بالایی نسبت به سایش است و بعنوان روکش سخت بر روی قطعاتی که در معرض سایش مواد معدنی هستند بکار می‌رود، مشروط به اینکه در معرض ضربه قرار نگیرند. ظاهر جوش صاف و تمیز و بدون بریدگی و گود افتادگی کنار جوش می‌باشد. حدود ۱۶۰٪ جایگزینی دارد و فقط با سنگ زدن قابل براده برداری می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

Cr	C
۳۵	۴/۳

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

سختی ویکرز HV 30
بدون عملیات حرارتی (۶۲ ـ ۵۸ HRC) ۷۷۰ ـ ۶۸۰

قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب		
قطر الکترود (میلیمتر)	طول الکترود (میلیمتر)	جریان مورد توصیه (آمپر)
۳/۲۵	۴۵۰	۱۲۰ ـ ۱۴۰
۴	۴۵۰	۱۷۰ ـ ۱۹۰
۵	۴۵۰	۲۲۰ ـ ۲۵۰

حالات جوشکاری: تخت

موارد مصرف:
روکشی سخت قطعاتی که در معرض سایش با مواد معدنی هستند. نظیر تسمه های نقاله، تیغه های مخلوط کن، قطعات پمپ‌سیمان، قطعات دستگاه همزن مایعات، پمپهای مواد آبکی مثل آب آهک، لبه های بیل حفاری و غیره.

ملاحظات:
- فقط الکترود خشک مصرف شود.
- خشک کردن مجدد: به‌مدت۲ ساعت در ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد
- هنگام روکشی فلزات خیلی حساس و یا بد جوش باید با الکترود آ ۱۸۰۳ یک لایه واسطه ایجاد نمود.
- ترکهای عرضی در فلز جوش سخت، اثرات زیان‌آوری ندارند.