AMA 1230 F

Standards:

EN 499	E 42 3 B 42 H 10
DIN 1913	E 51 54 B 10
AWS/ASME SFA - 5.1	E 7018 - H8
ISO 2560	E 423 B 42 H 10

خواص و کاربرد: الکترود قلیایی با جایگزینی حدود ۱۱۵ درصد که جوشی عاری از ترک و چقرمه ایجاد می‌کند. ظاهر جوش تمیز و بدون بریدگی کنار جوش می‌باشد. این الکترود برای جوشکاری فولادهای با کربن بالا (تا حدود ۰/۴ درصد) مناسب می‌باشد. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	S	P
۰/۰۷	۱/۲	۰/۵۵	< ۰/۰۲	< ۰/۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm^2)	استحکام تسلیم (N/mm^2)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V	
			+ 20 °C	- 30 °C
۵۰۰ _ ۶۴۰	> ۴۲۰	> ۲۲	۱۴۰	۹۰

قطر، نوع و مقدار جریان:

= +

جریان مستقیم قطب معکوس		
قطر الکترود (میلیمتر)	طول الکترود (میلیمتر)	جریان مورد توصیه (آمپر)
۲/۵	۳۵۰	۶۵ _ ۹۰
۳/۲۵	۴۵۰	۱۰۰ _ ۱۴۰
۴	۴۵۰	۱۴۰ _ ۱۹۰
۵	۴۵۰	۱۹۰ _ ۲۵۰
۶	۴۵۰	۲۶۰ _ ۳۴۰

حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سربالا و بالاسر



موارد مصرف:

DIN Standard	St 37-2 to St 60-2; St 37-3 to St 52-3 ; St 37.0 to St 52.0; St 37.4 to St52.4; StE 210.7 to StE 360.7; StE 210.7 TM to StE 360.7 TM; St 35.8 to St 45.8; HI; HII;17mn4; GL-A 36 to GL-E 36; STE 255 to StE 355 ; WStE 255 to WStE 355 ; TStE 255 to TStE 355 ; TT ST 35 N ; GS-38 ; GS-52.
EN Standard	S235JR to E335; S235J2G3 to S355J2G3; P235T1to P355T1; P235T2; P355T2; L210 to L360NB; L290MB to L360MB; P235G1TH; P255G1TH; P235GH; P265GH; P295GH; S355G1Sto S355G3S; S255Nto S355N; P255NH to P355NH; S255NL to S355NL .
ASTM Standard	A27 a. A36 Gr. all; A214; A 242 Gr. 1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. all; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr. 45; A936 Gr. 50 API 5 L Gr. B, X42 - X56

ملاحظات:

فقط الکترود خشک مصرف شود.

خشک کردن مجدد: به‌مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد