AMA 1047 P

Standards: DIN 1913 E 4343 C4
AWS/ASME SFA - 5.1 E 6010
EN 499 E 35 2 C 21

خواص و کاربرد: الکترود سلولزی با روپوش متوسط که برای جوشکاری سرازیر در خطوط لوله و تانک‌سازی‌ها در پاسهای ریشه و پرکن استفاده می‌شود. قوس الکتریکی این الکترود از نفوذ بالا و پایداری مناسب برخوردار است و در حالت سرازیر جوشی بدون عیب و نقص ایجاد می‌نماید.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	S	P
۰/۱۲	۰/۵	۰/۱۵	< 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
> ۴۳۰	>۴۱۵	> ۲۲	۸۰	> ۲۷

قطر، نوع و مقدار جریان:

= +

جریان مستقیم قطب معکوس		
قطر الکترود (میلیمتر)	طول الکترود (میلیمتر)	جریان مورد توصیه (آمپر)
۲/۵	۳۵۰	۶۰-۸۰
۳/۲۵	۳۵۰	۹۰_۱۲۰
۴	۳۵۰	۱۱۰_۱۴۰
۵	۳۵۰	۱۴۰_۲۲۰

حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سربالا، بالاسر، عمودی سرازیر



موارد مصرف:

DIN Standard St 37.0 to St 52.0 ; St 37-3 to St 52-3 ; St 37.4 to St 52.4 ; St 35.8 to St 45.8 ; HI ; HII; StE 210.7 to StE415.7 ; StE 290.7 TM to StE 415.7 TM . Root pass up to StE 555.7 TM

EN Standard S235JR; S275JR; S235J2G3; S275J2G3; S355J2G3; P235GH; P265GH; P355T1; P235T2 to P355T2; L210 to L415NB; L290MB to L415MB; P235G1TH; P255G1TH
Root pass up to L555NB, L555MB

API Standard API Spec. 5 L: A, B, X 42, X 46, X 52 Root pass up to X 80