AMA 1118 K

Standards: EN 499 E 380 RR 53
DIN 1913 E 51 22 RR 11 160
AWS/ASME SFA - 5.1 E 7024

خواص و کاربرد: الکترود روتیلی با جایگزینی حدود ۱۵۵ درصد که چقرمگی خوبی دارد. برای پر کردن شیارهای بزرگ و جوشکاریهای گلویی در ساخت سازه‌های فلزی بزرگ مقرون بصرفه است. روشن شدن و دوباره روشن شدن آن نیز آسان می‌باشد. جوش صاف و تمیز بدون بریدگی کنار جوش دارد. پاشش آن کم و جدا شدن سرباره آن براحتی انجام می‌شود.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si
۰/۰۸	۰/۸	۰/۴

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

مقاومت به ضربه (J) ISO - V + 20 °C	ازدیاد طول A5 (%)	استحکام تسلیم (N/mm^2)	استحکام کششی (N/mm^2)
۱۰۰	> ۲۲	>۴۰۰	۴۹۰ _ ۶۰۰

قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان متناوب و جریان مستقیم قطب مستقیم		
قطر الکترود (میلیمتر)	طول الکترود (میلیمتر)	جریان مورد توصیه (آمپر)
۳/۲۵	۴۵۰	۱۴۰ _ ۱۶۰
۴	۴۵۰	۱۸۰ _ ۲۳۰
۵	۴۵۰	۲۶۰ _ ۳۴۰

حالات جوشکاری: افقی، تخت

موارد مصرف:

DIN Standard	St 37-2 to St 50-2 ; HI ; HII; 17 Mn 4; St 37-3 to St 52-3; StE 285 to StE 355 ; GS-38; GS-52 .
EN Standard	S235JR to E295; P235GH; P265GH; P295GH ; S235J2G3 to S355J2G3; S255N to S355N ;
ASTM Standard	ASTM A36 Gr. all; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A366; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr. 45; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr. 45; A936 Gr. 50

ملاحظات:
در فولادهای با مقاومت بالاتر، از الکترود قلیایی K ۱۶۱۷ استفاده شود.
خشک کردن مجدد: در صورت نیاز ۱ ساعت در دمای ۱۰۰ تا ۱۲۰ درجه سانتیگراد