AMA 1284 N

Standards:

EN 499	E 50 6Mn1 Ni B 42 H5
DIN 8529	E Y 5076 Mn 1 Ni B H5
AWS/ASME SFA - 5.5	E 8018 - G - H4

خواص و کاربرد: الکترود قلیایی برای جوشکاری فولادهای دانه‌ریز که در مخازن تحت فشار، دیگ‌ها، لوله‌ها، اسکلتهای فولادی، سد سازی و کشتی سازی استفاده می‌شوند. فلز جوش آن از چقرمگی بالائی برخوردار بوده و دارای مقدار هیدروژن کمی میباشد.

این الکترود دارای قوس پایدار و متمرکز بوده و به این جهت برای وضعیت اجباری مناسب میباشد.

جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Ni
۰/۰۷	۱/۶	۰/۴	۰/۹

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	- 60 °C
۵۹۰ _ ۶۹۰	> ۵۱۰	> ۲۴	۲۰۰	۸۰

= +

قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان مستقیم قطب معکوس		
قطر الکترود (میلیمتر)	طول الکترود (میلیمتر)	جریان مورد توصیه (آمپر)
۲/۵	۳۵۰	۶۵ _ ۹۵
۳/۲۵	۴۵۰	۹۰ _ ۱۳۵
۴	۴۵۰	۱۴۰ _ ۱۸۰
۵	۴۵۰	۱۹۰ _ ۲۴۰



حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سر بالا، بالاسر

موارد مصرف:

DIN Standard	StE420 to StE500 ; St 37-3 to St 52-3 ;WStE 420 to WStE 500 ; TStE 255 to TStE500 ; StE 240.7 TM to StE 445.7 TM ; StE 210.7 to StE 445.7 ; EStE 255 to EStE 460.
EN Standard	S255N to S355N ; S235J2G3 to S355J2G3 ; P255NH to P500NH; S255NL to S500NL ; L245MB to L450MB ; L210 - L450NB ; E295 to E335 P355 NL1 to P460NL1 ; S380N to S460N ; P355NH to P460NH ; S380NL to S460NL ; S255NL1 to S420NL1.
ASTM Standard	A516 Gr. 65, A572 Gr. 55, 60, 65, A633 Gr. E, A612, A618 Gr. I, A537 Gr. 1-3.A678 Gr.A-D.

ملاحظات:

فقط الکترود خشک مصرف شود.

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