AMA 1604 G

Standards: DIN 1736 — EL - NiCr 15 FeMn
Material number — 2.4648
AWS/ASME SFA - 5.11 — ~ E NiCrFe - 3

خواص و کاربرد: الکترود قلیایی با ۶۵ ٪ نیکل و ۱۵ ٪ کروم برای جوشکاری:
ـ آلیاژهای نیکل مقاوم به خوردگی و حرارت نظیر: NiCr15Fe (2.4816), LC-NiCr15Fe(2.4817), NiCr20Ti(2.4951), NiCr23Fe (2.4851)
مقاوم به خزش تا دمای ۸۰۰ °C
ـ آلیاژهای مختلف نیکل و اتصال آنها به فولادهای دیگر
ـ فولادهای نیکلی مقاوم به سرما نظیر: 12Ni 19(1.5680),X8Ni9(1.5662)
خواص خوب مقاومت به سرما در دمای پایین‌تر از ۱۹۶°C ـ
ـ فولادهای فریتی به فولادهای اوستنیتی برای دماهای کاری بالای ۳۰۰°C نظیر فولاد کروم ـ مولیبدن
مقاوم به خزش به فولاد اوستنیتی

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe	S	P
۰/۰۲	۷/۵	۰/۳	۱۵	بقیه	۲	۷/۵	< ۰/۰۱	< ۰/۰۱۵

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm²)	استحکام تسلیم ۰/۲ ٪ (N/mm²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V	
			+ 20 °C	- 196 °C
۶۳۰	۳۷۰	۳۸	۱۰۰	۸۰

قطر، نوع و مقدار جریان:

= +

جریان مستقیم قطب معکوس		
قطر الکترود (میلیمتر)	طول الکترود (میلیمتر)	جریان مورد توصیه (آمپر)
۲/۵	۳۰۰	۶۵-۸۵
۳/۲۵	۳۰۰	۹۰-۱۱۰
۴	۳۵۰	۱۱۰-۱۵۰
۵	۳۵۰	۱۳۰-۱۸۰

حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سربالا، بالاسر



ملاحظات:
فقط الکترود خشک مصرف شود.
خشک کردن مجدد: به‌مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد