AMA 14 70 JB

Standards:

DIN 8556	E 19 12 3 L R 26
Comparable No. of material	1.4430
prEN 1600	E 19 12 3 L R 12
AWS/ASME SFA - 5.4	E 316 L -16

خواص و کاربرد: الکترود روتیلی برای جوشکاری فولاد ریختگی یا فولادهای کروم ـ نیکل ـ مولیبدن زنگ نزن اوستنیتی با کربن بسیار کم. فلز جوش این الکترود تا دمای کاری ۴۰۰ °C مناسب است. انتقال فلز بصورت قطرات ریز، تمیزی و یکنواخت بودن سطح گرده، جدا شدن آسان سرباره بویژه در جوشهای گوشه و داشتن قوسی نرم و پایدار از خصوصیات این الکترود می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
۰/۰۲۵	۰/۶	۰/۷	۱۹	۱۲	۲/۷

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
۶۰۰	۴۲۰	>۳۰	۶۰

قطر، نوع و مقدار جریان: = + ~ OCV > 70V

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب		
قطر الکترود (میلیمتر)	طول الکترود (میلیمتر)	جریان مورد توصیه (آمپر)
۲/۵	۲۵۰	۴۵ ـ ۸۰
۳/۲۵	۳۵۰	۷۰ ـ ۱۱۰
۴	۳۵۰	۱۰۰ ـ ۱۵۰
۵	۳۵۰	۱۴۰ ـ ۲۱۰



حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سربالا، بالاسر

موارد مصرف:

DIN EN standard 1.4401 X5CrNiMo 17 12 2 ; 1.4404 X2CrNiMo17 13 2 G-X2CrNiMoN 18 10 ; 1.4429 X2CrNiMoN 17 13 3 ; 1.4406 X2CrNiMoN 17 12 2 ; 1.4408 G-X5CrNiMo 18 10 ; 1.4436 X5CrNiMo 17 13 3 ; 1.4581 G-X5CrNiMoNb 18 10 ; 1.4435 X2CrNiMo18 14 3 ; 1.4571 X6CrNiMoTi 17 12 2 ; 1.4580 X6CrNiMoNb 17 12 2 , 1.4583 X10CrNiMoNb 18 12

other Standard S31653 ; AISI 316L ; 316Ti ; 316Cb

ملاحظات:

فقط الکترود خشک مصرف شود.

خشک کردن مجدد: به‌مدت ۲ ساعت در دمای ۳۵۰ تا ۴۰۰ درجه سانتیگراد