AMA 1474 JB 7

Standards:

DIN 8556	E 23 12 L R 23
Comparable No. of material	1.4332
prEN 1600	E 23 12 L R 12
AWS/ASME SFA - 5.4	~ E 309 L -17

خواص و کاربرد: الکترود روتیلی برای اتصال فولادهای غیر همجنس (فولادهای اوستنیتی به فولادهای فریتی) و همچنین روکش کاری لایه زنگ نزن روی فولادهای معمولی. فلز جوش آن شامل اوستنیت و حدود ۱۵ درصد فریت دلتا می‌باشد. روکش‌ها روی فولادهای کم آلیاژ یا آلیاژی در اولین لایه مقاوم به خوردگی هستند. بالاترین دمای کاری برای اتصالات فولادهای غیر همجنس ۳۰۰°C می‌باشد. برای دماهای بالاتر بایستی از الکترود G ۱۶۰۴ استفاده نمود.

از ویژگیهای این الکترود جداشدن آسان سرباره بویژه در جوشهای گوشه ، تمیزی و یکنواختی سطح گرده جوش و داشتن قوسی نرم و پایدار می باشد .

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni
۰/۰۲۵	۰/۷۰	۰/۹	۲۳	۱۳

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	۴۰۰	۳۰	۶۰

قطر، نوع و مقدار جریان: = + ~ 0CV > 50V

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب		
قطر الکترود (میلیمتر)	طول الکترود (میلیمتر)	جریان مورد توصیه (آمپر)
۲/۵	۲۵۰	۶۰_۹۰
۳/۲۵	۳۰۰-۳۵۰	۹۰_۱۲۰
۴	۳۵۰	۱۰۰_۱۶۰
۵	۳۵۰	۱۴۰_۲۱۰

حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سربالا، بالاسر



موارد مصرف:

DIN EN standard 1.4406 X2CrNiMoN 17 12 2 ; 1.4401 X5CrNiMo 17 12 2 ; 1.4404 X2CrNiMo17 13 2 G-X2CrNiMoN 18 10 ; 1.4311 X2CrNiN 18 10

other Standard ASTM/ACI A240/A312/A351 : (TP)304LN ; (TP)304L ; CF-3 ; (TP)304

ملاحظات:

- از الکترودهای خشک و سالم استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: به‌مدت ۲ ساعت در دمای ۳۵۰ تا ۴۰۰ درجه سانتیگراد