AMA 1508 JC

Standards:

DIN 8556	E 19 9 LR 23
Comparable No. of material	1.4316
prEN 1600	E 19 9 L R 12
AWS/ASME SFA - 5.4	~ E 308 L -17

خواص و کاربرد: الکترود روتیلی برای جوشکاری فولادهای ریختگی یا فولادهای کروم ـ نیکل زنگ نزن اوستنیتی با کربن بسیار کم و همچنین برای جوشکاری فولادهای ریختگی یا فولادهای کرومی زنگ نزن یا مقاوم به حرارت. فلز جوش این الکترود تا دمای کاری ۳۵۰ °C مناسب بوده و تا دمای ۸۰۰ °C مقاوم به پوسته شدن می‌باشد.

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	۰/۸	۰/۹	۱۹	۱۰

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
۵۸۰	۴۰۰	۳۵	۶۵

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

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب		
قطر الکترود (میلیمتر)	طول الکترود (میلیمتر)	جریان مورد توصیه (آمپر)
۲/۵	۲۵۰	۴۵ _ ۸۰
۳/۲۵	۳۰۰ – ۳۵۰	۷۰ _ ۱۲۰
۴	۳۵۰	۱۰۰ _ ۱۵۰
۵	۳۵۰	۱۴۰ _ ۲۱۰

حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سربالا، بالاسر



موارد مصرف:

DIN EN standard 1.4306 X2CrNi19 11 G-X2CrNiN 18 9 ; 1.4301 X5CrNi18 10 ; 1.4311 X2CrNiN18 10 ; 1.4312 G-X10CrNi 18 8 ; 1.4541 X6CrNiTi18-10 ; 1.4546 X5CrNiNb18-10 ; 1.4550 X6CrNiNb18 10 ; 1.4303 X4CrNi18 12 ; 1.4306 X2CrNi19 11 ; 1.4308 G-X6CrNi18 9 ; 1.4310 X12CrNi17 7 ; 1.4319 X5CrNi18 7

other Standard AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347 ; ASTM A157 Gr. C9 ; A320 Gr. B8C

ملاحظات :

فقط الکترود خشک مصرف شود.

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