AMA 1337 JA

Standards:

DIN 8556	E19 9L B 20+
Comparable No. of material	1.4316
prEN 1600	E19 9L B42
AWS/ASME SFA - 5.4	E 308 L -15

خواص و کاربرد: الکترود قلیایی 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 می باشد.
این الکترود دارای قوس متمرکز و پایداری می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni
۰/۰۲۵	۱	۰/۴	۱۹	۱۰

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm^2)	استحکام تسلیم ۰/۲ ٪ (N/mm^2)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V	
			+ 20 °C	- 60 °C
۵۸۰	۴۰۰	۳۸	۷۵	>۵۰

قطر، نوع و مقدار جریان:

= +

جریان مستقیم قطب معکوس		
قطر الکترود (میلیمتر)	طول الکترود (میلیمتر)	جریان مورد توصیه (آمپر)
۲/۵	۲۵۰	۴۵ ـ ۸۰
۳/۲۵	۳۰۰ ـ ۳۵۰	۷۰ ـ ۱۲۰
۴	۳۵۰	۱۰۰ ـ ۱۵۰
۵	۳۵۰	۱۴۰ ـ 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. B8Co. D

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