AMA 1460 JB

شرکت صنعتی آما

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، سهولت در برداشتن سرباره، روشن شدن و دوباره روشن شدن آسان از خصوصیات این الکترود می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
۰/۰۲۵	۰/۸	۰/۹	۱۸/۵	۱۲	۲/۷

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

مقاومت به ضربه (J) ISO - V + 20 °C	ازدیاد طول A5 (%)	استحکام تسلیم ۰/۲ ٪ (N/mm^2)	استحکام کششی (N/mm^2)
۶۰	۳۳	۴۲۰	۶۰۰

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	۴۵ـ۸۰
۳/۲۵	۳۵۰	۷۰ـ۱۲۰
۴	۳۵۰	۱۰۰ـ۱۵۰
۵	۳۵۰	۱۴۰ـ۲۱۰

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 ۳۲۰ تا ۳۸۰ درجه سانتیگراد