AMA 1464 JB

شرکت صنعتی آما AMA

Standards:

DIN 8556	E 23 13 2 L R 26
Comparable No. of material	1.4459
prEN 1600	E 23 12 2 L R 12
AWS/ASME SFA - 5.4	E 309 MoL-16

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 $300\ ^{\circ}C$ می‌باشد. برای دماهای بالاتر بایستی از الکترود G ۱۶۰۴ استفاده نمود. حضور مولیبدن در فلز جوش، مقاومت به خوردگی حفره‌ای را افزایش می‌دهد.
انتقال فلز بصورت قطرات ریز، تمیزی و یکنواختی سطح گرده، جدا شدن آسان سرباره، روشن شدن و دوباره روشن شدن آسان قوس الکتریکی از مشخصات این الکترود می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
۰/۰۲۵	۰/۷	۰/۹	۲۲/۵	۱۳/۵	۲/۶

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
۶۴۰	۴۲۰	۳۰	۵۰

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	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 1.4401 X5CrNiMo17 12 2 ;1.4404 X2CrNiMo17 13 2 ; 1.4429 X2CrNiMoN 17 13 3 ; 1.4406 X2CrNiMoN 17 12 2 ; 1.4408 G-X6CrNiMo 18 10 ; 1.4436 X5CrNiMo 17 13 3; 1.4581 G-X5CrNiMoNb 18 10 ; 1.4435 X2CrNiMo18 14 3 ; 1.4436 X5CrNiMo17 13 3 ; 1.4571 X6CrNiMoTi 17 12 2 ; 1.4573 X10CrNiMoTi 18 12 ; 1.4580 X6CrNiMoNb 17 12 2 G-X10CrNiMoNb 18 10.

other Standard ASTM/ACI A240/A312/A351: (TP)316L ; CF-3M ; (TP)316L ; (TP)316LN ; (TP)316 ; 316Ti ; 316Ti ; 316Cb

ملاحظات:

- از الکترودهای خشک و سالم استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: به‌مدت ۲ ساعت در دمای ۳۳۰ تا ۳۸۰ درجه سانتیگراد