AMA 1312 J

Standards:

DIN 8556	E 25 20 B 20 +
Comparable No. of material	1.4842
prEN 1600	E 25 20 B 42
AWS/ASME SFA - 5.4	~ E 310 - 15 (mod.)

خواص و کاربرد: الکترود قلیایی که برای جوشکاری اتصالی و روکشی فولادهای کرومی و فولادهای نیکل ـ کروم یا فولادهای ریختگی مقاوم به حرارت مناسب می‌باشد. فلز جوش این الکترود کاملاً اوستنیتی بوده و تا دمای حدود ۱۲۰۰°C مقاوم به پوسته شدن می‌باشد. فلز جوش این الکترود در مقابل گازهای احتراقی حاوی گوگرد مقاوم نیست. پاشش کم و کارکرد رضایت بخش حتی در حالات اجباری جوشکاری و سهولت در جدا کردن سرباره از ویژگی‌های این الکترود می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni
۰/۱۰	۳	۰/۵	۲۵	۲۰

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	۳۵	۱۰۰

= +

قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان مستقیم قطب معکوس		
قطر الکترود (میلیمتر)	طول الکترود (میلیمتر)	جریان مورد توصیه (آمپر)
۲/۵	۲۵۰	۶۵_۸۰
۳/۲۵	۳۰۰	۹۰_۱۲۰
۴	۳۵۰	۱۱۵_۱۵۰
۵	۳۵۰	۱۶۰_۲۱۰



حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سربالا، بالاسر

موارد مصرف:

DIN EN standard 1.4745 G-X40CrSi 23 ; 1.4823 G-X40CrNiSi 27 4 ;
1.4832 G-X25CrNiSi 20 14 ; 1.4833 X7CrNi 23 14 ;
1.4841 X15CrNiSi 25 20 ; 1.4845 X12CrNi 25 21;
1.4828 X15CrNiSi 20 12 ; 1.4840 G-X15CrNi 25 20 ;
1.4846 G-X40CrNi 25 21 ; 1.4826 G-X40CrNiSi 22 9 ;
1.4713 X10CrAl7; 1.4724 X10CrAl 13 ; 1.4742 X10CrAl 18 ;
1.4762 X10CrAl 25 ; 1.4710 G-X30CrSi 6 ; 1.4740 G-X40CrSi 17

other Standard AISI 305, 310, 314; ASTM A297 HF; A297 HJ

ملاحظات:

فقط الکترود خشک مصرف شود.

خشک کردن مجدد: به‌مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد