



AMA 1531

AWS/ASME SFA-5.1	E 6013
DIN 1913	E 43 43 RR (B) 7
EN 449	E 38 2 RB 12
ISO 2560	E 38 2 RB 12

خواص و کاربرد:

الکتروود روتیلی-قلیایی با که برای جوشکاری فولادهای معمولی ساختمانی، مخزن سازی و لوله استفاده می‌شود. به علت سیلیسیم کم فلز جوش، این الکتروود برای بازسازی وان‌های گالوانیزه مناسب می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Si	Mn
0.08	0.20	0.60

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V	
			+ 20°C	-20°C
470 - 660	> 380	> 20	100	70

جریان مستقیم قطب مستقیم و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
70 - 90	300	2.5
100 - 150	350	3.25
140 - 190	350	4.0
220 - 260	450	5.0



موارد مصرف:

DIN Standard	St 37-2 to St 44-2; St 37-0 to St 52-0; St 37.4 to St 52.4; StE 210.7 to StE 360.7; StE 210.7 TM to StE 360.7 TM; St 35.8 to St 45.8; HI; HII; 17mn 4; GS-38; GS-52; WSTE 255 to WSTE 380
EN Standard	S235JR to S275JR; P235T1 to P355T1; P235T2; P355T2; L210 to L360NB; L290MB to L360MB; P235G1TH; P255G1TH; P235GH; P265GH; P295GH, P255NH - P355NH
ASTM Standard	ASTM A36 a.A53 Gr. all; A106 Gr. A, B, C, A 135 Gr. A, B, A283 Gr. A, B, C, D; A366; A285 Gr. A, B, C; A500 Gr. A, B, C; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr.45; A668 Gr. A, B, A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr.45; A936 Gr. 50. API 5 L Gr. B, X42-X46

ملاحظات:

- خشک کردن مجدد: در صورت نیاز 1 ساعت در دمای 100 تا 120 درجه سانتیگراد