



AMA 2000A

AWS/ASME SFA-5.1	E 6013
DIN 1913	E 51 22 RR 6
EN 499	E 420 RR12
ISO 2560	E 380 RR 11

خواص و کاربرد:

الکتروود روتیلی با روپوش ضخیم که در کارهای سنگین صنعتی بکار می‌رود. پاشش کم، ظاهر جوش تمیز و بدون بریدگی و گود افتادگی در کنار جوش است. روشن شدن و دوباره روشن شدن آن آسان بوده و سرباره آن براحتی جدا می‌گردد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	S	P
0.08	0.60	0.45	<0.02	<0.02

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	0°C
> 450	> 360	> 22	> 60	> 50

جریان مستقیم قطب مستقیم و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
70 - 100	350	2.5
110 - 140	450	3.25
140 - 190	450	4.0
160 - 220	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-45
EN Standard	S235JR to S275JR; P235T1 to P355T1; P235T2; P355T2; L210 to L360NB; L290MB to L360MB; P235G1TH; P255G1TH; P235GH; P265GH; P295GH.
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 یک ساعت در دمای ۱۰۰ تا ۱۲۰ درجه سانتیگراد