



# AMA 1230F

|                  |                  |
|------------------|------------------|
| AWS/ASME SFA-5.1 | E 7018-H8        |
| DIN 1913         | E 51 54 B 10     |
| EN 499           | E 42 3 B 42 H 10 |
| ISO 2560         | E 423 B 42 H 10  |

## خواص و کاربرد:

الکتروود قلیایی با جایگزینی حدود ۱۱۵ درصد که جوشی عاری از ترک و چقرمه ایجاد می‌کند. ظاهر جوش تمیز و بدون بریدگی کنار جوش می‌باشد. این الکتروود برای جوشکاری فولادهای با کربن بالا (تا حدود ۰,۴ درصد) مناسب می‌باشد. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

## ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

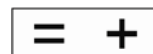
| C    | Mn   | Si   | S     | P     |
|------|------|------|-------|-------|
| 0.07 | 1.20 | 0.55 | <0.02 | <0.02 |

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

| استحکام کششی<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | استحکام تسلیم<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | ازدیاد طول<br>A5 (%) | مقاومت به ضربه (J)<br>ISO - V |          |
|--------------------------------------|---------------------------------------|----------------------|-------------------------------|----------|
|                                      |                                       |                      | + 20 ° C                      | - 30 ° C |
| 500 - 640                            | > 420                                 | > 22                 | 140                           | 90       |

## جریان مستقیم قطب معکوس

| جریان مورد توصیه (آمپر) | طول الکتروود (میلیمتر) | قطر الکتروود (میلیمتر) |
|-------------------------|------------------------|------------------------|
| 65 - 90                 | 350                    | 2.5                    |
| 100 - 140               | 450                    | 3.25                   |
| 140 - 190               | 450                    | 4.0                    |
| 190 - 250               | 450                    | 5.0                    |
| 260 - 340               | 450                    | 6.0                    |



## موارد مصرف:

|                      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>DIN Standard</b>  | St 37-2 to St 60-2; St 37-3 to St 52-3; 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; GL-A 36 to GL-E 36; StE 255 to StE 355; WStE 255 to WStE 355; TStE 255 to TStE 355; TT ST 35 N; GS-38; GS-52                                                                         |
| <b>EN Standard</b>   | S235JR to E335; S235J2G3 to S355J2G3; P235T1 to P355T1; P235T2; P355T2; L210 to L360NB; L290MB to L360MB; P235G1TH; P255G1TH; P235GH; P265GH; P295GH; S355G1S to S355G3S; S255N to S355N; P255NH to P355NH; S255NL to S355NL.                                                                                                                                   |
| <b>ASTM Standard</b> | A27 a. A36 Gr. all; A214; A242 Gr. 1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr.60, 65, 70; A516 Gr.55; A570 Gr.30, 33, 36, 40, 45; A572 Gr.42, 50; A606 Gr. all; A607 Gr.45; A656 Gr.50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr.30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr. 45; A936 Gr.50. API 5 L Gr. B, X42 - X56 |

## ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک مصرف شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد



بیورو وریتاس



دی.ان.وی



ژرمانشر لوید



لویدز رجیستر لندن

تاییده‌ها: