



AMA 1461JA

AWS/ASME SFA-5.4	E 347-16
Comparable No. of material	1.4551
DIN 8556	E 19 9 Nb R 26
prEN 1600	E 19 9 Nb R 12

خواص و کاربرد:

الکتروود روتیلی برای جوشکاری فولادهای ریختگی یا فولادهای کروم-نیکل-زنگ‌زن اوستنیتی پایدار شده و همچنین برای فولادهای ریختگی و فولادهای کرومی زنگ‌زن یا مقاوم به حرارت که فلز جوش آن تا دمای کاری حدود ۴۰۰ درجه سانتیگراد مناسب می‌باشد و تا دمای ۸۰۰ درجه سانتیگراد در مقابل پوسته شدن مقاوم است. انتقال فلز به صورت قطرات ریز، تمیزی و یکنواختی سطح گرده، جدا شدن آسان سرباره، روشن شدن و دوباره روشن شدن آسان قوس الکتریکی از مشخصات این الکتروود می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb
0.025	0.80	0.90	19	10	0.4

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

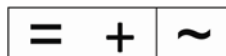
استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم 0.2% (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J)
			ISO - V +20 °C
620	420	33	60

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
45 - 80	250	2.5
70 - 120	300 - 350	3.25
100 - 150	350	4.0
140 - 210	350	5.0



OCV>70V



موارد مصرف:

DIN EN Standard	1.4301 X5CrNi 18 10; 1.4541 X6CrNiTi 18 10; 1.4550 X6CrNiNb 18 10; 1.4303 X5CrNi 18 12; 1.4308 G-X6CrNi 18 9; 1.4310 X12CrNi 17 7; 1.4319 X5CrNi 17 8
other Standard	AISI 347; 321; 302; 304; 304L; 304LN; ASTM A296 Gr.CF 8 C; A157 Gr.C9; A320 Gr.B8C.

ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۵۰ تا ۴۰۰ درجه سانتیگراد