



# AMA 1461JB

AWS/ASME SFA-5.4	E 318 -16
Comparable No. of material	1.4576
DIN 8556	E 19 12 3 Nb R 26
prEN 1600	E19 12 3 Nb R 12

## خواص و کاربرد:

الکتروود روتیلی برای جوشکاری فولادهای ریختگی یا فولادهای کروم-نیکل-مولیبدن پایدار شده که فلز جوش آن تا دمای کاری حدود ۴۰۰ مناسب می‌باشد. انتقال فلز بصورت 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	Mo	Nb
0.025	0.8	0.9	18.5	12.0	2.7	0.4

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

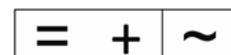
استحکام کششی (N/mm <sup>2</sup> )	استحکام تسلیم 0.2% (N/mm <sup>2</sup> )	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V + 20 ° C
630	450	30	60

## 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	1.4401 X5CrNiMo 17 12 2; 1.4406 X2CrNiMoN 17 12 2; 1.4408 G-X6CrNiMo 18 10; 1.4436 X5CrNiMo 17 13 3; 1.4581 G-X5CrNiMoNb 18 10; 1.4571 X6CrNiMoTi 17 12 2; 1.4580 X6CrNiMoNb 17 12 2; 1.4583 X10CrNiMoNb 18 12
other Standard	AISI 316L, 316Ti, 316Cb

## ملاحظات:

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