



# AMA 1024N

AWS/ASME SFA-5.5  
DIN 8529  
EN 499

E 12018-G-H4  
E-Y-7955 Mn 2 Ni 1 CrMo B H5  
E 89 4 Mn 2 Ni 1 Cr Mo B 42 H5

## خواص و کاربرد:

الکتروود قلیایی برای اتصال فولادهای با استحکام بالا و دانه‌ریز که فلز جوش آن مقدار هیدروژن کمی دارد و مقاوم به ترک می‌باشد. این الکتروود دارای قوس پایدار و متمرکز بوده و به همین جهت برای حالات اجباری مناسب می‌باشد. پاشش کم، پاک‌شدن آسان سرباره و نظم‌گرده جوش از مشخصات این الکتروود است. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

## ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

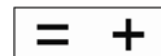
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.06	1.60	0.50	0.70	2.40	0.50

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm <sup>2</sup> )	استحکام تسلیم (N/mm <sup>2</sup> )	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V	
			+20 ° C	-40 ° C
980 - 1080	>890	>14	70	60

## جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
65 - 95	350	2.5
90 - 135	450	3.25
140 - 185	450	4.0
180 - 240	450	5.0



## موارد مصرف:

DIN Standard	STE 690; STE 890
EN Standard	S690; S890

## ملاحظات:

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