



AMA 1385NC

AWS/ASME SFA-5.5
DIN 8529
EN 499

E 9018-G-H4
E SY 55 76 Mn 1 Ni Mo B H5
E 55 6 Mn 1 NiMo B 4 2 H5

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی که برای جوشکاری فولادهای ساختمانی دانه‌ریز با استحکام بالا بکار می‌رود. جوش آن مقاوم به ترک بوده و به علت پایین بودن مقدار هیدروژن فلز جوش، چقرمگی خوبی دارد. این الکتروود قوس الکتریکی پایدار و متمرکز داشته و برای حالات اجباری مناسب است. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.05	1.50	0.30	1.20	0.35

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	-60 ° C
AW	630 - 720	>560	>20	160	70
SR	620 - 720	>550	>20	150	55

AW: بدون عملیات حرارتی

SR: تنش‌زدایی شده در دمای ۵۸۰ درجه سانتیگراد به مدت ۱۵ ساعت

جریان مستقیم قطب معکوس

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



موارد مصرف:

DIN Standard	STE 420 to STE 500; WSTE 355 to WSTE 500; TSTE 420 to TSTE 500; 17MnMoV 6 4; 15NiCuMoNb 5; 20MnMoNi 4 5;
EN Standard	S420N to S500N; S355NL to S500NL; P355NL1 to P640NL1; P355NH to P500NH.
ASTM Standard	ASTM A517 Gr. A, B, C, E, F, H, J, K, M, P. A225 Gr. C; A633 Gr. E; A572 Gr. 65

ملاحظات:

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