

پودرهای جوشکاری  
زیرپودری مخصوص  
روکشی سخت

**Fluxes for Wear  
Resistant and  
Hardsurfacing  
Applications**





# آما OP250 A

پودر جوشکاری

**Standards:** EN 760  
DIN 32 522

SA CS 3 97 AC  
B CS 3 97 CCrMo AC 8

**نوع و مشخصات:** این پودر از نوع آگومره آلیاژی بوده و به همراه سیم جوش 50-11 بمنظور روکشی سخت بکار می‌رود. اثر آلیاژی این پودر بستگی زیادی به پارامترهای انتخاب شده دارد.  
پارامترهای مطلوب برای سیم جوش قطر ۴ میلیمتری بدین قرار است: 600 A/32 V/50 cm/min  
- پودر جوشکاری قوس- زیر پودری AMA - OP 250 A برای کار با جریان DC و یا AC مناسب است.  
- پودر مرطوب را باید در دمای + ۳۰۰ درجه سانتیگراد مجدداً خشک کرد.  
بسته بندی: کیسه ۲۵ کیلویی کاغذی با لایه پلی اتیلن

### ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص:

نوع سیم جوش	وزن (درصد)				
	C	Si	Mn	Cr	Mo
50-11	۰/۱۵	۰/۵	۱/۵	۱/۵	۰/۲

### خواص مکانیکی فلز جوش (در شرایط بدون عملیات حرارتی):

نوع سیم جوش	سختی * HB 30
50-11	250 - 350

\* مطابق DIN 8555

**کاربرد:** روکشی سخت قطعات ماشین آلات، دنده های متحرک، ریل، غلتک های نگهدارنده کاترپیلار و غیره.



# آما A 350 OP

پودر جوشکاری

**Standards:** EN 760  
DIN 32 522

SA CS 3 97 AC  
B CS 3 97 CCrMo AC 8

**نوع و مشخصات:** این پودر از نوع آگلومره آلیاژی بوده و به همراه سیم جوشهای 50-11 و 50-22 بمنظور روکشی سخت بکار می رود. اثر آلیاژی این پودر بستگی زیادی به پارامترهای انتخاب شده دارد. پارامترهای مطلوب برای سیم جوش قطر ۴ میلیمتری بدین قرار است:

600 A/32 V/50 cm/min

- پودر جوشکاری قوس - زیر پودری AMA - OP 350 A برای کار با جریان DC و AC مناسب است.  
- پودر مرطوب را باید در دمای +۳۰۰ درجه سانتیگراد مجدداً خشک کرد.

بسته بندی: کیسه ۲۵ کیلویی کاغذی با لایه پلی اتیلن

**ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص:**

نوع سیم جوش	وزن (درصد)				
	C	Si	Mn	Cr	Mo
50-11	۰/۲۵	۰/۵	۱/۷	۳	۰/۴
50-22	۰/۲۵	۰/۸	۱/۸	۳/۵	۰/۷

**خواص مکانیکی فلز جوش (در شرایط بدون عملیات حرارتی):**

نوع سیم جوش	سختی HB 30*
50-11	350 - 450
50-22	460 - 540

× مطابق DIN 8555

**کاربرد:** روکشی سخت اتصالات، انتهای میله پیستون و تجهیزات ماشین آلات راه سازی.