

## معرفی شرکت صنعتی آما (سهامی عام)

### بخش اول (اطلاعات عمومی):

نام شرکت :	شرکت صنعتی آما (سهامی عام)
آدرس :	تهران، کیلومتر 17 جاده مخصوص کرج، نبش خیابان 64
شماره تلفن :	021-44983935-44
شماره فکس :	021-44987769
ایمیل :	ama-sales@ama-co.com
وب سایت :	www.ama-co.com
نام رابط :	عباس علیمددی (مدیرعامل)
دفتر فروش شرکت صنعتی آما در آدرس فوق و در محل کارخانه شرکت واقع میباشد	
شماره و تاریخ ثبت :	1339-7063 شمسی
تاریخ تاسیس:	1338
تعداد کل کارکنان :	426 نفر
محدوده تولیدات :	طبق موارد مندرج در کتاب راهنمای محصولات آما (پیوست)
نوع مالکیت شرکت:	سهامی عام
برنامه های توسعه شرکت در آینده:	تولید مفتولهای جوشکاری توپودری

### سابقه تولیدی:

- تولید انبوه با ظرفیت سالیانه 440 تن در فروردین ماه 1340 بوسیله ماشین آلات ساخت شرکت آغاز گردید.
- شرکت صنعتی آما پس از ساخت و تجهیز سه خط تولیدی جدید ظرفیت تولیدی خود را در سال 1342 به 2200 تن افزایش داد.
- در سال 1963 میلادی (1343 شمسی) قرارداد همکاری و تبادل دانش فنی و اطلاعات با شرکت OERLIKON سوئیس که یکی از بزرگترین شرکت های صاحب نام در این رشته صنعتی می باشد و در حال حاضر در 26 کشور مختلف از جمله 9 کشور پیشرفته صنعتی فعالیت دارد، منعقد نمود که این تا سال 2003 میلادی ادامه داشته است .
- در سال 1348 بمنظور پاسخگویی به نیاز مصرف کنندگان داخلی، اولین واحد تولید سنگ های سایش و برش کشور با کمک دانش فنی شرکت RASTA سوئیس در محل کارخانه شرکت تاسیس گردید.

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



- استفاده از دانش فنی و ماشین آلات و تجهیزات پیشرفته در تولید الکتروود و بکارگیری نیروهای متخصص و علاقمند در این شرکت باعث ارتقاء کیفیت محصولات تا حد استانداردهای شناخته شده بین المللی و جلب اعتماد مصرف کنندگان و افزایش شدید تقاضا گردید، لذا برای پاسخگویی به این نیاز با تلاش و برنامه ریزی مدیریت شرکت میزان تولید در سال 1356 به 24.000 تن افزایش یافت.
- دلیل محدودیت فضای تولیدی در محل کارخانه آما (آما 1) عملیات اجرایی پروژه جدید در سال 1376 در زمینی به مساحت 50.000 متر مربع در 17 جاده مخصوص کرج و با زیر بنای 50.000 متر مربع شامل سالن های تولیدی، انبارها، آزمایشگاه ها، کارگاه های تعمیراتی و پشتیبانی و تاسیسات رفاهی آغاز گردید.
- آغاز فعالیت تولیدی در محل جدید و همزمان با چهلمین سال تاسیس شرکت، توان تولیدی انواع محصولات جوشکاری به 204 نوع و 45.000 تن در سال افزایش یافت. این محصولات موارد زیر را شامل می شود:
  - 1- انواع سیم جوش های مخصوص جوشکاری با گاز محافظ (MIG/MAG, TIG)
  - 2- انواع سیم جوش های مخصوص جوشکاری زیر پودری
  - 3- انواع سیم جوش های توپودری
  - 4- انواع پودر های جوشکاری زیر پودری
- با راه اندازی واحد جدید، شرکت صنعتی آما بعنوان بزرگترین واحد تولید کننده محصولات جوشکاری در منطقه غرب آسیا و خاورمیانه محسوب میشود.
- **وضعیت منابع انسانی:** تعداد پرسنل شرکت صنعتی آما در حال حاضر 426 نفر می باشد. وضعیت تحصیلی پرسنل مطابق جدول زیر می باشد:

تحصیلات	زیر دیپلم	دیپلم	کاردان	کارشناس	کارشناس ارشد	دکتر	مجموع
تعداد (نفر)	165	145	26	69	19	2	426

## مشتریان عمده محصولات :

• شرکت صنعتی آما با توجه به رنج گسترده محصولات تولیدی در ارتباط با طیف گسترده ای از صنایع کشور میباشد: شرکتهای ذیل برخی از مشتریان عمده محصولات آما در ساخت تجهیزات نفت ، گاز و پتروشیمی و صنایع سنگین بشرح ذیل میباشند:

- |   |  |
|---|--|
| 28- شرکت پارس فنل                         | 1. شرکت ماشین سازی اراک                              |
| 29- شرکت آراین متانول                     | 2. شرکت صنایع آذرباب                                 |
| 30- شرکت پتروشیمی رازی                    | 3. شرکت لوله سازی اهواز                              |
| 31- شرکت پالایش میعانات گازی آدیش جنوبی   | 4. شرکت نورد و لوله صفا                              |
| 32- شرکت فاتح صنعت کیمیا                  | 5. شرکت لوله سازی ماهشهر                             |
| 33- پالایش گاز بید بلند خلیج فارس         | 6. شرکت لوله و تجهیزات سدید                          |
| 34- شرکت کیسون                            | 7. شرکت مهندسان مشاور سازه                           |
| 35- شرکت سینا صنعت احمدپور                | 8. شرکت طراحی و مهندسی پتروشیمی                      |
| 36- شرکت رایان پلیمر                      | 9. شرکت طراحی و ساختمان نفت                          |
| 37- شرکت پتروشیمی بوشهر                   | 10. پالایشگاههای نفت تهران، اصفهان، کرمانشاه و ..... |
| 38- شرکت کولر هوایی آبان                  | 11. شرکت نفت و گاز زاگرس جنوبی                       |
| 39- شرکت پتروشیمی سلمان فارسی             | 12. شرکت تنوتاس                                      |
| 40- شرکت بین المللی پیمانکاری عمومی ایران | 13. شرکت رامشیر                                      |
| 41- شرکت مهندسی و ساخت توربین مپنا (توگا) | 14. شرکت درریز                                       |
| 42- شرکت طرح های صنعتی راد نیروی کرمان    | 15. شرکت پتروشیمی جم (VETCO)                         |
| 43- شرکت شکوفا صنعت پویا                  | 16. شرکت زامیاد                                      |
| 44- شرکت مهندسان مشاور سازه               | 17. شرکت سایپا                                       |
| 45- شرکت ساخت و تجهیزات سپاهان مپنا       | 18. شرکت ایران خودرو                                 |
| 46- شرکت پترو پالایش کنگان                | 19. شرکت ماموت                                       |
| 47- شرکت ماشین سازی اصفهان                | 20. شرکت مهندسی طیف سپاهان                           |
| 48- شرکت فرادست انرژی فلات                | 21. شرکت فولاد مبارکه                                |
|   | 22. شرکت ساخت ژنراتور پارس (مپنا)                    |
|   | 23. شرکت ذوب آهن اصفهان                              |
|   | 24. شرکت ماشین سازی تاشا                             |
|   | 25. مشارکت استیم - رادیرا ( پالایشگاه بندر عباس )    |
|   | 26. پتروشیمی کاویان                                  |
|   | 27. شرکت مهندسی مپنا                                 |

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



## گواهینامه های بین المللی:

- هدف اصلی مدیریت و مجموعه آما ارتقاء مستمر کیفیت محصولات و جلب رضایت مشتریان و مصرف کنندگان داخلی و خارجی و گسترش صادرات می باشد. بدین منظور با تجهیز و سرمایه گذاری قابل توجه در امر تحقیقات، کنترل کیفیت، جذب متخصصین و اساتید دانشگاه ها، آموزش مستمر پرسنل، برقراری سیستم های مدیریت تضمین کیفیت ISO9001:2000، اخذ گواهی های فنی از موسسات بین المللی از قبیل LR انگلستان، GL آلمان، BV فرانسه، DNV هلند ایجاد واحد تحقیقات و توسعه فروش، شرکت در نمایشگاه های داخلی و خارجی، برقراری ارتباط و همکاری نزدیک با شرکت های صاحب نام در صنعت جوشکاری جهان، عضویت در انجمن ها و سازمان های معتبر بین المللی جوشکاری، برگزاری سمینارهای تخصصی بین المللی و داخلی، برگزاری کلاس های آموزشی و توجیهی برای کارخانجات صنعتی سعی در کمک بیش از پیش به صنایع کشور و رفع کامل نیاز صنایع به محصولات جوشکاری در داخل کشور را دارد.
- برخی از تاییدیه های اخذ شده از شرکتهای فوق الذکر به پیوست میباشد:

## محصولات تولیدی شرکت:

لیست تولیدات شرکت آما به پیوست میباشد:

## مشخصات افراد کلیدی:

نام	سمت	تحصیلات
اکبر علیزاده راد	عضوهیئت مدیره	لیسانس
عباس علیمددی	مدیرعامل	فوق لیسانس
حمید اکبری	مدیر فروش ، بازاریابی و صادرات	فوق لیسانس
شاهرخ علیزاده راد	عضو هیئت مدیره و مدیر بازرگانی	فوق لیسانس
اسماعیل رحیمی	مدیر واحد کنترل کیفیت	فوق لیسانس
سیدرضا امیرآبادی	مدیر تولیدات	فوق لیسانس
بابک پورخداداد	مدیر تضمین کیفیت	لیسانس
حمید فراهانی	مدیر مالی	فوق لیسانس

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net





**DET NORSKE VERITAS  
MANAGEMENT SYSTEM CERTIFICATE**

Certificate No. 13002-2007-AQ-ARE-RVA

*This is to certify that*

**AMA INDUSTRIAL CO.**

*at*

Besides 64th Ave., 17 Karaj Makhsoos Road, Tehran, Iran.  
P.O. Box 113654779, Tehran, Iran.

*has been found to conform to the Management System Standard:*

**ISO 9001:2000**

*This Certificate is valid for the following product or service ranges:*

**DESIGN AND PRODUCTION OF MANUAL METAL ARC WELDING  
ELECTRODES, FLUXES, WIRE ELECTRODES FOR SUBMERGED ARC WELDING  
AND GAS SHIELDED ARC WELDING WIRES**

*Original Certification date:*  
9 October 2004

*Place and date:*  
Dubai 12 December 2007

*This Certificate is valid until:*  
9 October 2010



*for the Accredited Unit:*  
DNV CERTIFICATION B.V.,  
THE NETHERLANDS

*The audit has been performed under the supervision of:*

*Hirad Chehri*

Hirad Chehri  
Lead Auditor

*Torger Baardseth*

Torger Baardseth  
Management Representative

Lack of fulfilment of conditions as set out in the Appendix may render this Certificate invalid.

CERT-AQ-RVA

DNV CERTIFICATION B.V. Haastrechtstraat 7, 3079 DC Rotterdam, The Netherlands, TEL.INT.:+31 10 2922 688, FAX:+31 10 4706 768

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



## ظرفیت تولید :

سالانه 350.000 تن انواع محصولات جوشکاری شامل:

1. الکتروود جوشکاری دستی ( SMAW )
2. مفتول جوشکاری ( MIG/MAG )
3. مفتول جوشکاری ( GMAW )
4. مفتول جوشکاری ( SAW )
5. پودر جوشکاری زیر پودری

## خدمات پس از فروش :

1. آموزش و تدریس جوشکاری
2. اعزام کارشناسان به منظور رفع مشکلات حاصل از جوشکاری
3. توزیع انواع کاتالوگ و تابلوهای راهنمای جوشکاری
4. انجام آنالیز شیمیائی و همچنین تست های مکانیکی جوش

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



## لیست ماشین آلات مورد استفاده جهت تولید محصولات شرکت

ردیف	نام دستگاه	تعداد	دامنه کاربرد
1.	دستگاه کشش و کورتو	9	کشش و قطع کردن مفتول
2.	دستگاه قطع کن سیم	4	قطع کردن مفتول
3.	دستگاه پرس	12	پرس الکترو
4.	دستگاه بریکت زن	10	تهیه چانه های خمیر الکترو
5.	دستگاه خمیر کن	6	
6.	کوره پخت	6	پخت الکترو
7.	سیلوی توزین پودر	3	
8.	دستگاه نایلون کن	4	
9.	دستگاه مرکز یاب	12	
10.	دستگاه آسیاب و الک	4	
11.	دستگاه دوخت	4	
12.	دستگاه قوطی زن	2	

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net





## لیست دستگاههای مورد استفاده در آزمایشگاههای کنترل کیفیت محصولات شرکت

ردیف	نام دستگاه	تعداد	دامنه کاربرد
13.	دستگاه کشش	1	آزمایش کشش فلز جوش
14.	دستگاه ضربه	1	تست ضربه فلز جوش
15.	دستگاه سختی	1	اندازه گیری سختی فلز جوش
16.	دستگاه سایش	1	اندازه گیری مقاومت به سایش جوش
17.	دستگاه اندازه گیری هیدروژن	1	اندازه گیری H <sub>2</sub> جوش
18.	کوره	4	پخت الکترو، عملیات پیشگرم
19.	دستگاه مرکز یاب	2	یافتن عدم هم مرکزیت الکترو
20.	میکرومتر	3	اندازه گیری قطر الکترو و مفتول
21.	رکتیفایر	4	جوشکاری زیرپودری و دستی
22.	ترانس	4	جوشکاری دستی ، و با گاز محافظ
23.	ویسکومتر	1	تعیین ویسکوزیته مواد اولیه
24.	ساعت اندیکاتور	1	تنظیم کردن دستگاه مرکز یاب

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



## لیست دستگاههای تست مورد استفاده در آزمایشگاه شیمی شرکت

ردیف	نام دستگاه	تعداد	دامنه کاربرد
1.	دستگاه ZRF (ARL 8410)	1	آنالیز شیمیائی مواد
2.	دستگاه XRF (Magix pro)	1	آنالیز شیمیائی مواد
3.	دستگاه اتمیک ایزوربشن Varian	1	آنالیز شیمیائی عناصر
4.	دستگاه دانه بندی به روش لیزر Fritsch	1	اندازه گیری قطر ذرات در پودرهای میکرونیزه
5.	دستگاه اندازه گیری کربن و سولفور Eltra	1	اندازه گیری C و S
6.	دستگاه فیوژن Claiss	1	آماده سازی قرص های شیشه ای جهت آنالیز
7.	دستگاه ویسکومتر Haake	1	تعیین ویسکوزیته
8.	کوره آزمایشگاهی Azar-FiL	1	ذوب، LOI، سوزاندن نمونه ها، خشک کردن
9.	کوره آزمایشگاهی اکسایتون	1	ذوب، LOI، سوزاندن نمونه ها، خشک کردن
10.	آون آزمایشگاهی Technostril	1	خشک کردن نمونه ها و ظروف
11.	دستگاه پرس هیدرولیک SHP400-2	1	ساخت قرص های پرس شده جهت آنالیز
12.	دستگاه آسیاب Fritsch	1	آسیاب کردن نمونه ها در مقیاس کوچک
13.	ترازوی الکترونیک پند 0-3 Kg	1	اندازه گیری وزن نمونه ها
14.	دستگاه آسیاب بزرگ Fritsch	1	آسیاب نمونه در حجم زیاد
15.	دستگاه فیوژن Linn	1	ساخت قرصهای فلزی
16.	دستگاه فیوژن ERSCEM	1	ساخت قرصهای فلزی
17.	ویبراتور Fritsch	1	ساخت مش های مختلف پودر
18.	دستگاه براده بردار	1	براده گیری از مفتولها
19.	دستگاه تقسیم نمونه Fritsch	1	تقسیم پودر
20.	ترازوی دیجیتال Sartorius	1	توزین دقیق نمونه ها

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



## گالری عکسهائی از تجهیزات آزمایشگاه شیمی و مکانیک :

1. Wet analysis	شیمی تر
2. Laser particle sizer	دستگاه اندازه گیری دانه بندی
3. Tensile test machine	دستگاه تست کشش
4. Impact test machine	دستگاه تست ضربه
5. Hardness test machine	دستگاه تست سختی
6. Atomic absorption spectrometry	دستگاه آنالیز شیمیایی عناصر
7. XRF machine	دستگاه آنالیز شیمیایی مواد
8. Claiss/Powder fusion	دستگاه آماده سازی قرص شیشه ای جهت آنالیز
9. Furnace ( azar – F11L )	کوره آزمایشگاهی
10. Metal remelting instrument	دستگاه ساخت قرص فلزی
11.C & S	دستگاه اندازه گیری کربن و گوگرد
12. Sieve analysis vibrator (Fritsch )	دستگاه ایجاد لرزه برای جداسازی
13. Pilot plant	آزمایشگاه تحقیقاتی

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net







**P.O.BOX:37515-355**  
**Tel :+98 21 44 98 39 35-44**  
**Fax :+98 21 44 98 77 69**  
**E-Mail :contact@ama-co.com**  
**URL :www.ama-co.net**







P.O.BOX:37515-355  
Tel :+98 21 44 98 39 35-44  
Fax :+98 21 44 98 77 69  
E-Mail :contact@ama-co.com  
URL :www.ama-co.net











*Ama Industrial Co.*

برخی از تائیدیه های اخذ شده از شرکتهای نفت و گاز

P.O.BOX:37515-355  
Tel :+98 21 44 98 39 35-44  
Fax :+98 21 44 98 77 69  
E-Mail :contact@ama-co.com  
URL :www.ama-co.net



Characteristics and Applications	EN 1599	DIN 8575	AWS/ASME SFA 5.5	AMA Trade Name
الکتروود قلبائی برای جوشکاری دیگها و مخازن تحت فشار تا دمای 600 درجه سانتیگراد Basic electrode for welding of boilers, pressure vessels subjected to operating temperature up to 600 °C			E 505-15 (SFA 5.4)	1087 -R3
الکتروود قلبائی مولیبدن دار مقاوم به ترک، مناسب برای جوشکاری دیگها و مخازن تحت فشار تا دمای کاری 500 درجه سانتیگراد Basic electrode of creep resistant used in construction of pressure vessels and boilers subjected to operating temperature up to 500 °C		E MoB20+	E 7016-A1	1181 NC
برای جوشکاری لوله، مخازن، و فولادهای سماتنه شده حاوی حدود 2٪ کروم، مقاوم به خزش. Suitable for welding of pipes, storage tanks and cemented steels containing up to 2% Cr, resistant against creep.	E CrMo1B32 H10	E CrMo 2B 20	E 9018-B3	1245 N
برای جوشکاری خطوط لوله و مخازن در نیروگاهها، صنایع نفت و پتروشیمی For storage tanks, vessels and pipelines in power plants oil and heavy industries.	E MoB 42 H10	E MoB20+	E 7018-A1	1261 N
برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش مخزن سازی و دیگها Suitable for welding of vessels building steels resistant against creep and boilers.	E CrMo1 B42H10	E CrMo1 B20	E 8018-B2	1263 N
الکتروود قلبائی برای جوشکاری دیگها و مخازن تحت فشار تا دمای کاری 600 درجه سانتیگراد Basic electrode for welding of boilers, pressure vessels subjected to operating temperatures up to 600°C.	EZ CRM05B4H10	E CrMo5B20+	E 502-15 (SFA 5.4)	1366 N2
الکتروود قلبائی برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش مورد استفاده در توربینهای آبی تا دمای کاری 570 درجه سانتیگراد Basic electrode for welding of creep resistant steels used in the construction of water turbine subjected to operating temperatures up to 570 °C.			E 8018-G	1379 4VN
الکتروود قلبائی کم هیدروژن برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش مورد استفاده در دیگها و مخازن تحت فشار تا دمای کاری 570 درجه سانتیگراد Low carbon basic electrode for welding of creep resistant steels used in construction of pressure vessels and boilers subjected up to 570 °C.			E 8016-B2	1410 N

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



Characteristics and Applications	EN 1599	DIN 8575	AWS/ASME SFA 5.5	AMA Trade Name
برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش مخزن سازی و دیگها Suitable for welding of vessel building steels, resistant against creep, boilers.			E8018-B2L	1419 N
الکتروود قلبیائی کم کربن برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش و مخازن تحت فشار تا دمای کاری 500 درجه سانتیگراد Low carbon basic electrode for welding of creep resistant steels and high pressure vessels up to 500 °C.			E9018-B3L	1426 N

## Electrodes for Hard facing Applications

## الکترودهای روکشی سخت

Characteristics and Applications	DIN 8555	AWS/ASME SFA 5.5	AMA Trade Name
برای تعمیر و ساخت لبه های برندهابزارهائی مثل صفحه تراش، تیغه فرز، مته خزانه، برقو و مته مارپیچی For repairing and manufacturing of cutting blades, milling, reaming, turning, planning drills etc.	E 4UM-60-65-S	E Fe5-B	1105 V
برای روکشی مقاوم به سایش و تنش با سختی 57-62 راکول سی، که فقط با سنگ قابل ماشینکاری میباشد. For surfacing deposit with 57-26 RC hardness. Machinable by grinding only.	E 6UM-60		1600 V
الکتروود قلبیائی با 160% جایگزینی، برای روکشی سخت Basic coated electrode with 160% metal recovery for surfacing deposit.	E 10-UM-60-R		1602 V
برای روکشی سخت مقاوم به سایش و ضربه مانند لبه بیل خاکبرداری، فکهای سنگ شکن و غیره با سختی 37-47 راکول سی. For surfacing resistant against impact abrasion, deposit up to 37-47 RC hardness. Crash jaw bucket teeth.	E1- UM- 400		1622 V
برای روکشی سخت و مقاومت خوب به سایش و تنشهای فشاری و ضربه، تعمیر قالبها For hard surfacing wear resisting parts subjected to abrasion, impact and shock, also die repairing.	E 6UM-55-GP		1639 V
برای جوشکاری ترمیمی و روکشی در فولادهای اوستنییتی منگنز دار مانند ریلها For repairing and surfacing of austenitic steels containing Mn e.g. Rails	E 7UM-200K	E FeMn	1760 V

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



## الکترودهای مخصوص آلیاژهای نیکل Electrode for nickel alloys

Characteristics and Applications	DIN 1736	AWS/ASME SFA 5.11	AMA Trade Name
الکتروود قلیائی با 65% نیکل و 19% کروم، مناسب برای جوشکاری فولادها و آلیاژهای نیکلی مقاوم به حرارت و خوردگی و سرما Basic electrode with 65% Ni and 19% Cr for welding of heat and corrosion and cryogenic resistant nickel alloys and steels.	EL-NiCr 15 FeMn	ENi CrFe-3	1604 G
الکتروود قلیائی با 69% نیکل و 16% کروم و 8% آهن، مناسب برای جوشکاری فولادها و آلیاژهای نیکلی مقاوم به حرارت و خوردگی و سرما Basic electrode with 69% Ni 16% Cr and 8% Fe for welding of heat and corrosion and cryogenic resistant nickel alloys and steels.	EL-NiCr 15 Fe Nb	ENi CrFe-2	1609 G
الکتروود قلیائی با 63% نیکل و 22% کروم و 9% مولیبدن، که برای جوشکاری فولادها و آلیاژهای نیکل کروم مولیبدن، مقاوم به خوردگی بالا و اتصال آنها به فولادهای بدون آلیاژ یا کم آلیاژ و پر آلیاژ و نیز فولادهای نیکلی مقاوم به سرما مناسب است. Basic electrode with 63% Ni 22%Cr and 9% Mo for welding of highly corrosion resistant nickel chromium molybdenum alloys and joining to unalloyed, low alloy and high alloy steels and suitable for cryogenic nickel alloyed steels.	EL-Ni Cr20Mo9Nb	ENi CrMo-3	1611 G

## الکترودهای مخصوص چدن Electrodes for welding Cast Iron

Characteristics and Applications	DIN 8573	AWS/ASME SFA 5.15	AMA Trade Name
برای جوشکاری چدن های غیر قابل ماشین کاری، مانند پایه ماشین ها، میله های چدنی، و اصلاح معایب قطعات چدنی For welding of unmachinable cast iron for example machine basis cast iron bar, cast iron parts repairing.		E ST	1012 G
برای جوشکاری چدن های خاکستری و همچنین اتصال چدن خاکستری به فولاد، و تعمیر قطعات ریختگی و شکسته شده قابل تراش و سوهانکاری Suitable for gray cast iron, nodular and for joint welding of gray cast iron to steel, also for repairing of machinable broken casting.	E Ni BG 22	E Ni-CI	1094 Ni
الکتروود نیکل - مس برای جوشکاری چدن با گرافیت لایه ای، چدن چکش خوار، چدن نشکن Suitable for cast Iron with lamellar graphite, white and black heart malleable cast iron, nodular cast iron.	E NiCuBG22	E Ni-Cu-B	1094 MO
الکتروود نیکل - آهن برای اتصال چدن نشکن، چدن چکش خوار، چدن نشکن اوستنیتی، اتصال چدن به فولاد Suitable for welding of nodular cast iron, white and black heart malleable cast Iron, austenitic nodular cast Iron, Joining of cast Iron to steel.		E Ni Fe-CI	1094 NiFe

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



## Electrodes for Non-Ferrous Metals الکترودهای جوشکاری آلومینیوم و برنز

Characteristics and Applications	DIN 1732 DIN 1733	AWS/ASME SFA 5.6/5.3	AMA Trade Name
مناسب جوشکاری آلیاژهای آلومینیوم حاوی سیلیسیم و اتصال آلیاژهای غیر همجنس آلومینیوم Suitable for welding of aluminum alloys containing Al and Si, also for joining dissimilar aluminum alloys	S-AISI 5	E 4043	1075 SP
مخصوص جوشکاری آلومینیوم خالص Suitable for welding of pure Aluminum.	EL-Al99.5	E 1100	1075 A
الکتروود برنزی برای اتصال و روکشی مس بر روی فولاد و جدن خاکستری Bronze electrode for joint welding and surfacing of copper and copper alloys. Also for surfacing of copper on steels, cast steel and grey cast iron. .	S-CuSn 7	E CuSn-C	1328 G

## Electrodes for Gouging and Cutting الکترودهای برش و شیار زنی

Characteristics and Applications			AMA Trade Name
برای برش، شیار زدن، و سوراخ کردن انواع فولادها و همچنین چدن، مس و آلیاژهای آنها Suitable for cutting, gouging and piercing mild, stainless and high manganese steels, gray cast iron and bronze.			1006 Y

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



## 2. Wires for Gas Shielded Processes

## 2- سیم جوش های مخصوص جوشکاری با گاز محافظ

### MIG/MAG Welding Wires

### سیم جوش های میگ/مگ برای جوشکاری با گاز محافظ

Characteristics and Applications	EN 440	DIN 8559	AWS/ASME	AMA Trade Name
سیم جوش های غیر آلیاژی برای جوشکاری فولادهای ساختمانی و لوله Unalloyed wire for MIG/MAG welding of structural steels pipe steels.			SFA 5.18 ER 70S-2	40-12 M
			SFA 5.18 ER 70S-3	40-13 M
			SFA 5.18 ER 70S-4	40-14 M
			SFA 5.18 ER 70S-6	40-16 M
	G3 Si1	SG2		40-18 M
	G3 Si1	SG2		40-19 M
سیم جوش کم آلیاژ برای جوشکاری لوله های فولادی ساختمانی و دیگهای مقاوم به خزش Low alloy wire for MIG/MAG welding of pipe steels and creep resistant boilers			SFA 5.28 ER 80S-G	80-11 M
سیم جوش کم آلیاژ برای جوشکاری فولاد های مقاوم به خوردگی جوی Low alloy wire for MIG/MAG welding of steels resistant to atmospheric corrosion			SFA 5.28 ER 80S-G	80-12 M
سیم جوش کم آلیاژ با فلز جوش دارای استحکام و مقاومت به ضربه بالا. Low alloy wire with high strength and toughness of weld metal			SFA 5.28 ER 90S-G	80-13 M
سیم جوش حاوی 5% مولیبدن، برای جوشکاری مخازن و لوله تا دمای کاری 500 °C Wire with 0.5%Mo for MIG/MAG welding of boilers and pipe subjected up to 500 °C			SFA 5.28 ER 70S-A1 (ER80S-G)	80-14 M
سیم جوش زنگ نزن اوستنیتی کم کربن برای جوشکاری فولادهای کروم-نیکل مقاوم به خوردگی Austenitic stainless low carbon wire for MIG/MAG welding of corrosion resistant Cr-Ni steels			SFA 5.9 ER 308 L	30-11 M
سیم جوش زنگ نزن اوستنیتی کم کربن برای جوشکاری فولادهای کروم-نیکل - مولیبدن مقاوم به خوردگی Austenitic stainless wire in extra low carbon quality for MIG/MAG welding of corrosion resistant Cr-Ni-Mo steels			SFA 5.9 ER 308 L Si	30-12 M
			SFA 5.9 ER 316 L	30-13 M
			SFA 5.9 ER 316 L Si	30-14 M

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



Characteristics and Applications	EN 440	DIN 8559	AWS/ASME	AMA Trade Name
سیم جوش زنگ نزن اوستنییتی پایدار شده برای جوشکاری فولادهای کروم-نیکل مقاوم به خوردگی Stabilized austenitic stainless wire for MIG/MAG welding of corrosion resistant Cr-Ni steels			SFA 5.9 ER 347	30-15 M
سیم جوش زنگ نزن اوستنییتی- فریتی برای جوشکاری فولادهای پرآلیاژ به فولادهای کم آلیاژ یا غیر آلیاژی Austenitic ferritic wire for MIG/MAG welding of high alloy to unalloyed or low alloy steels.			SFA 5.9 ER 309 L	30-17 M
سیم جوش زنگ نزن کاملاً اوستنییتی برای جوشکاری فولادهای مقاوم به حرارت حاوی کروم و نیکل Fully austenitic stainless wire for MIG/MAG welding of heat resistant steels containing 25% Cr and 20% Ni.			SFA 5.9 ER 310	30-19 M
سیم جوش زنگ نزن اوستنییتی پایدار شده برای جوشکاری فولادهای کروم-نیکل-مولیبدن مقاوم به خوردگی Stabilized austenitic stainless wire for MIG/MAG welding of corrosion resistant Cr-Ni-Mo steels.			SFA 5.9 ER 318	30-21 M

## TIG welding wires سیم جوش های تیگ برای جوشکاری با گاز محافظ

Characteristics and Applications	EN 440	DIN 8559	AWS/ASME	AMA Trade Name
سیم جوش های غیر آلیاژی برای جوشکاری فولادهای ساختمانی و لوله Unalloyed wire for TIG welding of structural steels pipe steels.			SFA 5.18 ER 70S-2	40-12 T
			SFA 5.18 ER 70S-3	40-13 T
			SFA 5.18 ER 70S-4	40-14 T
			SFA 5.18 ER 70S-6	40-16 T
	W3 Si1	WSG2		40-18 T
سیم جوش کم آلیاژ برای جوشکاری لوله های فولادی ساختمانی و دیگهای مقاوم به خزش Low alloy wire for TIG welding of pipe steels and creep resistant boilers			SFA 5.28 ER 80S-G	80-11 T
سیم جوش کم آلیاژ برای جوشکاری فولاد های مقاوم به خوردگی جوی Low alloy wire for TIG welding of steels resistant to atmospheric corrosion			SFA 5.28 ER 80S-G	80-12 T
سیم جوش کم آلیاژ با فلز جوش دارای استحکام و مقاومت به ضربه بالا. Low alloy wire with high strength and toughness of weld metal			SFA 5.28 ER 90S-G	80-13 T

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net





Characteristics and Applications	EN 440	DIN 8559	AWS/ASME	AMA Trade Name
سیم جوش حاوی 0.5٪ مولیبدن، برای جوشکاری مخازن و لوله تا دمای کاری 500 °C Wire with 0.5% Mo for TIG welding of boilers and pipes subjected up to 500 °C		DIN 8575 SGMO	SFA 5.28 ER 70S-A1	80-14 T
سیم جوش زنگ نزن اوستنییتی کم کربن برای جوشکاری فولادهای کروم-نیکل مقاوم به خوردگی Austenitic stainless low carbon wire for TIG welding of corrosion resistant Cr-Ni steels			SFA 5.9 ER 308 L	30-11 T
سیم جوش زنگ نزن اوستنییتی کم کربن برای جوشکاری فولادهای کروم-نیکل - مولیبدن مقاوم به خوردگی Austenitic stainless wire in extra low carbon quality for TIG welding of corrosion resistant Cr-Ni-Mo steels			SFA 5.9 ER 308 L Si	30-12 T
سیم جوش زنگ نزن اوستنییتی کم کربن برای جوشکاری فولادهای کروم-نیکل - مولیبدن مقاوم به خوردگی Austenitic stainless wire in extra low carbon quality for TIG welding of corrosion resistant Cr-Ni-Mo steels			SFA 5.9 ER 316 L	30-13 T
سیم جوش زنگ نزن اوستنییتی کم کربن برای جوشکاری فولادهای کروم-نیکل - مولیبدن مقاوم به خوردگی Austenitic stainless wire in extra low carbon quality for TIG welding of corrosion resistant Cr-Ni-Mo steels			SFA 5.9 ER 316 L Si	30-14 T
سیم جوش زنگ نزن اوستنییتی پایدار شده برای جوشکاری فولادهای کروم-نیکل مقاوم به خوردگی Stabilized austenitic stainless wire for TIG welding of corrosion resistant Cr-Ni steels			SFA 5.9 ER 347	30-15 T
سیم جوش زنگ نزن اوستنییتی پایدار شده برای جوشکاری فولادهای کروم-نیکل مقاوم به خوردگی Stabilized austenitic stainless wire for TIG welding of corrosion resistant Cr-Ni steels			SFA 5.9 ER 347 Si	30-16 T
سیم جوش زنگ نزن اوستنییتی- فریتی برای جوشکاری فولادهای پرآلیاژ به فولادهای کم آلیاژ یا غیر آلیاژی Austenitic ferritic wire for TIG welding of high alloy to unalloyed or low alloy steels.			SFA 5.9 ER 309 L	30-17 T
سیم جوش زنگ نزن اوستنییتی- فریتی برای جوشکاری فولادهای پرآلیاژ به فولادهای کم آلیاژ یا غیر آلیاژی Austenitic ferritic wire for TIG welding of high alloy to unalloyed or low alloy steels.			SFA 5.9 ER 309 L Si	30-18 T
سیم جوش زنگ نزن کاملاً اوستنییتی برای جوشکاری فولادهای مقاوم به حرارت حاوی کروم و نیکل Fully austenitic stainless wire for TIG welding of heat resistant steels containing 25% Cr and 20% Ni.			SFA 5.9 ER 310	30-19 T
سیم جوش زنگ نزن کاملاً اوستنییتی پایدار شده برای جوشکاری فولادهای کروم-نیکل - مولیبدن مقاوم به خوردگی Stabilized austenitic stainless wire for TIG welding of corrosion resistant Cr-Ni-Mo steels.			SFA 5.9 ER 318	30-21 T

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



## Tubular Cored Wires for MAG Welding

## سیم جوش های توپودری برای جوشکاری با گاز محافظ

	EN 758	DIN	AWS/ASME	AMA Trade Name
<p>سیم جوش توپودری با مغزی پودر فلز، برای جوشکاری فولادهای ساختمانی، دیگ سازی، دانه ریز، کشتی سازی، لوله و ریختگی</p> <p>Tubular metal cored wire, suitable for welding: unalloyed structural steels, boiler plates, fine grain structural steels, shipbuilding steels, pipe steels, cast steels.</p>	T 46 4 MM2		(A-5-20) E71T-1	MC 10
<p>سیم جوش توپودری روتیلی با قابلیت انجماد سریع سرباره، برای جوشکاری فولادهای عمومی ساختمانی، دیگ سازی، دانه ریز ساختمانی، کشتی سازی، استاندارد API، لوله و ریختگی</p> <p>Rutile type tubular cored wire with rapidly solidifying slag. Suitable for welding: unalloyed structural steels, boiler plates, fine grain structural steels, shipbuilding steels, steels to API – standard, cast steels.</p>	T 46 4 PM1	(DIN 8559) SGR 1 M21Y4643	(A-5-20) E71T-1	FC 14
<p>سیم جوش توپودری روتیلی با قابلیت انجماد سریع سرباره، برای جوشکاری فولادهای ساختمانی غیر آلیاژی، دیگ سازی، دانه ریز ساختمانی، استاندارد API، کشتی سازی</p> <p>Rutile type Tubular cored wire with rapidly solidifying slag. Suitable for welding: Unalloyed structural steel, boiler plates, pipe steels, steels to API – standard, fine grain structural steels, shipbuilding steels.</p>	T 46 41NiPM1		(A-5-20) E81T1-Ni1	FC 20
<p>سیم جوش توپودری روتیلی با بازیابی بالا، برای فولادهای ساختمانی و کشتی سازی</p> <p>Rutile type Tubular cored wire with high metal recovery suitable for structural steels shipbuilding steels and etc.</p>	T 462 PM1 H5 T 462 PC1 H5		E71T-1MH4 E71T-1H4	FC 14 HD
<p>سیم جوش توپودری قلیائی، برای جوشکاری فولادهای ساختمانی، دیگ سازی، لوله، مقاوم به پیری، استاندارد API، کشتی سازی، دانه ریز ساختمانی، ریختگی</p> <p>Basic type tubular cored wire suitable for welding: unalloyed structural steels, boiler plates, none ageing steels, steels to API – standard, fine grain structural steels, shipbuilding steels, cast steels.</p>	T 42 4BC3 T 42 4BM3	(DIN 8559) SGB 1 CY4254	(A-5-20) E70T-5	FC 31
<p>سیم جوش توپودری با آلیاژ متوسط قلیائی، برای روکش کاری سخت و مقاوم به فرسایش برای قطعات و دستگاههای حفاری، تیغه ها، دندانه ها، نقاله ها، چکشها، فک ها، با سختی 52 تا 57 راکول سی</p> <p>Basic type medium alloy tubular cored wire designed for tough and wear resistant hard facing deposits on excavator parts, craper blades, dipper teeth, conveyors, beaters, crusher jaws. Hardness: 52-57 (RC) as – welded.</p>		(DIN 8555) MSG6-55		MC 56

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



سیم جوش توپودری با مغزی پودر فلز، با جوش دارای استحکام کششی بالا، برای ماشین آلات راه سازی، جرثقیل سقفی، وسائط نقلیه ریلی Tubular metal-cored wire for welding steels with high tensile strength suitable for earth moving equipments, bridge cranes, rolling stock constructions.			(A-5-29) E91T1-G	MC 141
سیم جوش توپودری با مغزی پودر فلز، با جوش دارای استحکام کششی بالا، برای ماشین آلات راه سازی، جرثقیل سقفی، دستگاههای بالا بر Tubular metal cored wire with high yield strength suitable for earth moving equipments, bridges, cranes, lifting devices.			(A-5-29) E110T5-K4	MC 142

### 3- سیم جوش های مخصوص جوشکاری زیر پودری Wires for submerged arc welding Processes

DIN EN 756	AMA Trade Name	AWS/ASME SFA 5.17/ 5.23	AMA Trade Name
S1	50-11	EL 12	50-51
S2	50-12	EM 12	50-52
<u>S2Si</u>	<u>50-13</u>	<u>EM 12K</u>	<u>50-53</u>
<u>S2Mo</u>	<u>50-14</u>	<u>EA 1</u>	<u>50-54</u>
<u>S3</u>	<u>50-15</u>	<u>EA 2</u>	<u>50-55</u>
<u>S3Si</u>	<u>50-16</u>	<u>EM 13K</u>	<u>50-56</u>
<u>S2Ni2</u>	<u>50-25</u>	<u>EF 3</u>	<u>50-65</u>
		<u>EG</u>	<u>50-66</u>

### سیم جوش های زنگ نزن برای جوشکاری زیر پودری SAW Stainless Wires

DIN 8556	Trade Name
<u>UP X2Cr Ni 199</u>	<u>30-51</u>
<u>UP X5 Cr Ni Nb 199</u>	<u>30-52</u>
<u>UP X2 Cr Ni Mo 19 12</u>	<u>30-53</u>
<u>UP X5 Cr Ni Mo N 19 12</u>	<u>30-54</u>

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



## 4- پودر های مخصوص جوشکاری زیر پودری برای: 4. Fluxes for submerged arc welding of:

General structural steels	Fine grain structural steels	فولادهای عمومی ساختمانی	فولادهای مقاوم به سرما و پیری
Heat resistant steels	Cryogenic steels	فولادهای مقاوم به حرارت	فولادهای دانه ریز
None aging steels			

Flux		پودر	سیم جوش توصیه شده جهت مصرف همراه پودر Wire recommended to be combined with flux	
استاندارد DIN 32522	استاندارد EN 760	کد شناسایی پودرهای آما Trade Name	Trade Name	کد شناسایی سیم جوش آما
B MS 189 AC 8 SKM	SA MS 189 AC	Ama-OP 155	50-11, 50-51	
پودر منگنز- سیلیکاتی مخصوص جوشکاری با سرعت بالا، ترجیحاً برای جوشکاری ورقهای نازک			50-12, 50-52	
Manganese- silicate type flux for high speed welding, preferably used for welding thin plates.			50-14, 50-54	
			50-22, 50-62	
B MS 188 AC SK MHP5	SA MS 188 AC H5	Ama-OP 176	50-11, 50-51	
پودر منگنز- سیلیکاتی برای جوشکاری دوطرفه در یک پاس لوله های قطور و لوله های اسپیرال بصورت جوش لب به لب و گوشه ای در سرعتهای بالا			50-12, 50-52	
Manganese- silicate type flux for welding, large diameter pipes and thin walled spiral pipe at high speed welding.			50-14, 50-54	
B CS 177 AC 10M	SA CS 177 AC	Ama-OP 119	50-11, 50-51	
پودر کلسیم- سیلیکاتی مخصوص جوشکاری فولادهای عمومی ساختمانی، فولادهای دانه ریز یا ساختمانی، مخازن تحت فشار و لوله سازی با فرایند جوشکاری دوسیمه و چند سیمه در سرعتهای بالا، و همچنین فرایند جوشکاری دوطرفه در یک پاس			50-12, 50-52	
Calcium- silicate type flux for welding general structural steels, pressure vessels. Pipes, as well as fine grain structural steels. It is suited for twin-wire, tandem and multi wire welding at high speed.			50-14, 50-54	
B CS 198 AC 12M	SA CS 198 AC	Ama-OP 143	50-11, 50-51	
پودر کلسیم- سیلیکاتی مخصوص جوشکاری فولادهای ساختمانی، مخازن تحت فشار و لوله سازی با فرایند جوشکاری دوسیمه، پشت سر هم و چند سیمه در سرعتهای بالا، و همچنین فرایند جوشکاری دوطرفه در یک پاس			50-12, 50-52	
Calcium - silicate type flux for welding, general structural steels, pressure vessels and pipe steels. It is suited for twin-wire, tandem and multi wire welding at high speed.			50-14, 50-54	

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



B AR 188 AC 10 SKM	SA AR 188 AC	Ama-OP 181	50-11, 50-51
<p>پودر آلومینات- روتیلی مخصوص جوشکاری فولادهای ساختمانی، مخازن تحت فشار و لوله سازی بویژه با فرایند جوشکاری دوسیمه، پشت سر هم و چند سیمه در سرعتهای بالا</p> <p>Aluminate- rutile type flux for welding general structural steels, pressure vessels and pipe steels at high speed applying twin-wire, tandem and multi wire welding.</p>			50-12, 50-52 50-14, 50-54 50-22, 50-62
B AR 188 AC 10 SKM	SA AR 188 AC	Ama-OP 185	50-11, 50-51
<p>پودر آلومینات- روتیلی مخصوص جوشکاری فولادهای ساختمانی، مخازن تحت فشار و لوله سازی با فرایند جوشکاری دوسیمه، پشت سر هم و چند سیمه در سرعتهای بالا</p> <p>Aluminate- rutile type flux for welding general structural steels, pressure vessels and pipe steels at high speed applying twin-wire, tandem and multi wire welding.</p>			50-12, 50-52 50-14, 50-54 50-22, 50-62
B AR 197 AC 10 SKM	SA AR 197 AC	Ama-Universal	50-11, 50-51
<p>پودر آلومینات- روتیلی مخصوص جوشکاری فولادهای ساختمانی، مخازن تحت فشار و لوله سازی با فرایند جوشکاری دوسیمه، پشت سر هم و چند سیمه در سرعتهای بالا</p> <p>Aluminate- rutile type flux for welding general structural steels, pressure vessels and pipe steels at high speed applying twin-wire, tandem and multi wire welding.</p>			50-12, 50-52 50-14, 50-54 50-22, 50-62
B AB 167 AC 10 M	SA AB 167 AC	Ama-OP 123	50-11, 50-51
<p>پودر آلومینات- قلیائی مخصوص جوشکاری فولادهای ساختمانی، مخازن تحت فشار و لوله سازی با فرایند جوشکاری پشت سر هم و چند سیمه و نیز جوشکاری دوطرفه در یک پاس</p> <p>Aluminate- basic type flux for welding general structural steels, pressure vessels and pipe steels. It is suited for twin-wire and multi wire welding as well as welding from both sides in one pass.</p>			50-12, 50-52 50-14, 50-54
B AB 167 AC 13 MHP5	SA AB 167 AC H5	Ama-OP 132	50-11, 50-51
<p>پودر آلومینات- قلیائی برای ساخت لوله های نفت و گاز بصورت جوشکاری خطی، و لوله های اسپیرال با فرایند جوشکاری پشت سر هم و چند سیمه (تا پنج سیم) در سرعتهای بالا</p> <p>Aluminate- basic type flux for welding spiral pipes, longitudinal and circumferential welding of oil and gas pipes using tandem and multi wire welding at high speed.</p>			50-12, 50-52 50-14, 50-54 50-18, 50-61
B AB 167 AC 12 MHP5	SA AB 167 AC H5	Ama-OP 139	50-12, 50-52
<p>پودر آلومینات- قلیائی برای جوشکاری لوله ها بصورت خطی، و لوله های اسپیرال و نیز اتصال آنها بصورت محیطی با فرایند جوشکاری پشت سر هم و چند سیمه در سرعتهای بالا</p> <p>Aluminate- basic type flux for welding general structural steels, pressure vessels and pipe steels at high speed applying twin-wire, tandem and multi wire welding.</p>			50-14, 50-54 50-18, 50-61

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



B FB 153 DC 8 HP5	SA FB 153 DCH5	Ama-OP 41TT	50-16, 50-57 50-14, 50-54 50-22, 50-52 50-23, 50-53 50-27 50-21, 50-64 50-25
<p>پودر فلوراید- قلیائی برای جوشکاری فولادهای دانه ریز با استحکام بالا، و مخازن تحت فشار که فلز جوش آن از چقرمگی بالائی برخوردار است</p> <p>Fluoride- basic type flux for welding high tensile fine grain steels and creep resistant steels with very tough weld metal.</p>			
B FB 166 AC 10 M	SA FB 166 AC	Ama-OP 120TT	50-11, 50-51 50-12, 50-52 50-15, 50-56 50-14, 50-54 50-22, 50-62 50-27
<p>پودر فلوراید- قلیائی برای جوشکاری فولادهای دانه ریز با استحکام بالا، و مخازن تحت فشار که فلز جوش آن از چقرمگی بالائی برخوردار است</p> <p>Fluoride- basic type flux for welding high tensile fine grain steels and pressure vessels with very tough weld metal.</p>			
B FB 155 AC 10 MHP7	SA FB 155 AC	Ama-OP 121TT	50-12, 50-52 50-15, 50-56 50-16, 50-57 50-14, 50-54 50-17 50-22, 50-52 50-23, 50-63 50-27 50-25 50-21, 50-51
<p>پودر فلوراید- قلیائی برای جوشکاری فولادهای دانه ریز با استحکام بالا که فلز جوش آن در دماهای زیر صفر از چقرمگی بالائی برخوردار بوده و در مقابل پیری مقاوم است و برای فرایند جوشکاری پشت سر هم و چند سیمه مناسب میباشد.</p> <p>Fluoride- basic type flux, preferably used for welding high tensile fine grain steels, as well as cryogenic and ageing steels. It is suited for tandem and multi wire welding.</p>			
B FB 165 AC 12 MHP5	SA FB 165 AC H5	Ama-OP 122	50-12, 50-52
<p>پودر فلوراید- قلیائی برای جوشکاری فولادهای دانه ریز با استحکام بالا، مخازن تحت فشار و لوله سازی، مناسب برای جوشکاری پشت سر هم و چند سیمه و نیز جوشکاری دوطرفه در یک پاس.</p> <p>Fluoride- basic type flux for welding general structural steels, pressure vessels and pipe steels as well as fine grain steels. It is suited for twin-wire and multi wire welding as well as welding from both sides in one pass.</p>			50-15, 50-56 50-14, 50-54
A AB 167 AC 13 MHP5	SA AB 167 ACH5	Ama-AP 380	50-11, 50-51 50-12, 50-52 50-13, 50-53 50-14, 50-54 50-16, 50-56 50-17 50-18, 50-61 50-16, 50-57
<p>پودر آلومینات- قلیائی برای ساخت لوله های نفت و گاز بصورت جوشکاری خطی، و لوله های اسپیرال با فرایند جوشکاری پشت سر هم و چند سیمه (تا پنج سیمه) در سرعتهای بالا. این پودر برای جوشکاری لوله های گاز ترش نیز مناسب است.</p> <p>Aluminate- basic flux, for welding spiral pipes, longitudinal &amp; circumferential welding of oil &amp; gas pipes using tandem and multi wire (up to 5 wires) welding at high speed. This wire is suitable for welding of sour gas pipes.</p>			

**P.O.BOX:37515-355**

**Tel :+98 21 44 98 39 35-44**

**Fax :+98 21 44 98 77 69**

**E-Mail :contact@ama-co.com**

**URL :www.ama-co.net**



**Fluxes for joint welding & surfacing of austenitic stainless steels:** پودر های جوشکاری زیرپودری مخصوص فولادهای زنگ نزن اوستنیتی

<i>Flux</i>		<i>پودر</i>	<i>سیم جوش توصیه شده جهت مصرف همراه پودر</i>	
			Wire recommended to be combined with flux	
استاندارد DIN 32522	استاندارد EN 760	کد شناسایی پودر های آما Trade Name	کد مواد Material No.	کد شناسایی سیم جوش آما Ama Trade name
<b>B FB 563745 DC 8K</b>	<b>SAFB 263</b>	<b>Ama-OP 71 Cr</b>	1.4316	30-51
پودر فلوراید- قلیائی با کربن خیلی کم، برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن اوستنیتی و مقاوم به حرارت			1.4551	30-52
			1.4430	30-53
			1.4576	30-54
			1.4316	30-51
<b>B FB 655455 AC 8MHP5</b>	<b>SA FB 255 AC</b>	<b>Ama-OP 76</b>	1.4551	30-52
پودر فلوراید- قلیائی با کربن خیلی کم، برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن اوستنیتی و مقاوم به حرارت			1.4430	30-53
			1.4576	30-54
			1.4462	30-55
			1.4829	30-57
			1.4455	30-56
Fluoride- basic type flux with extra low carbon quality, for welding austenitic stainless and heat resistant steels				
Fluoride- basic type flux for welding austenitic stainless and heat resistant steels				

**Fluxes for wear resistant & hard facing applications:** پودر های جوشکاری زیرپودری مخصوص روکشی سخت

<i>Flux</i>		<i>پودر</i>	<i>سیم جوش توصیه شده جهت مصرف همراه پودر</i>	
			Wire recommended to be combined with flux	
استاندارد DIN 32522	استاندارد EN 760	کد شناسایی پودر های آما Trade Name	Trade Name	کد شناسایی سیم جوش آما
<b>B CS 397 C Cr Mo AC8</b>	<b>SA CS 397 AC</b>	<b>Ama-OP 250 A</b>		
پودر آلیاژی برای روکشی سخت قطعات ماشین آلات راهسازی و معادن، دنده های متحرک، ریل و غلتکهای نگهدارنده			50-11, 50-51	
			Alloy bearing type flux for hard facing purposes. It is suited for hard facing of machine parts, driving gears, rails, support rolls of caterpillars.	
<b>B CS 397 C Cr Mo AC8</b>	<b>SA CS 397 AC</b>	<b>Ama-OP 350 A</b>		
پودر آلیاژی برای روکشی سخت قطعات ماشین آلات راهسازی و معادن، و سخت کاری سطحی با سختی نسبتاً بالا			50-11, 50-51	
			50-22, 50-62	
Alloy bearing type flux for hard facing purposes. It is suited for hard facing of couplings, piston rod end, earth moving equipments.				

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



## SAW Backing Flux:

## پودر پشت بند برای جوشکاری زیرپودری

خصوصیات و موارد کاربرد Characteristics & Applications	استاندارد EN 760	کد شناسایی سیم جوش آما Trade Name
--	---------------------	---

پودر آگلومره شده قلیائی که بعنوان پشت بند در جوشکاری زیر پودری با پشت بند مسی بکار میرود.

~ AC S1

Ama-OP 10 U

Agglomerated basic flux specially designed for use as backing flux.

## 5. Cutting & Grinding Wheels

## 5- سنگهای خشن سایبی و برش

### سنگهای خشن سایبی و برش

- کیفیت سنگهای برش و سایش پر دور آما با بیش از 40 سال سابقه تحقیق و تجربه، نزد صنعتکاران بخوبی شناخته شده است. قدرت زیاد در سایش، سرعت بالا در برش، مقاومت در برابر از هم پاشیدگی، و طول عمر زیاد از وجوه مشخصه سنگهای برش و سایش آما میباشد که اینک با تضمین کیفیت و کسب استاندارد مدیریت کیفیت ISO 9000: 2000 در خدمت صنایع کشور است. استفاده از لایه فایبرگلاس به همراه رزین، امکان سرعت محیطی تا 80 متر در ثانیه را تضمین مینماید. شرکت صنعتی آما قادر میباشد علاوه بر سنگهای رزینی، نسبت به تولید سنگهای سرامیکی و بدون رزین جهت تیز کردن ابزارهای صنعتی و سایش و پرداخت تیغه های فولادی و غیره، بر حسب نیاز مشتریان، اقدام نماید. کلیه محصولات شرکت صنعتی آما، قبل از بسته بندی، بطور دقیق توسط واحد کنترل کیفیت مورد آزمایش و ارزیابی قرار میگیرند.
- از مشخصه های بارز سنگهای آما، میتوان از وضعیت بالانس آنها نام برد. عملیات کنترل بالانس در چهار گلوگاه مهم فرایند تولید، انجام میگردد. در حال حاضر، کارخانه سنگ شرکت صنعتی آما با بهره گیری از مهندسان و متخصصین داخلی و آزمایشگاههای فیزیکی و شیمیائی مجهز، از توانائی رقابت با هر نوع محصولات خارجی و داخلی برخوردار است.

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net





سنگهای مخصوص آما، که بر اساس سفارشات مشتریان و با توجه به ابعاد مورد نیاز ماشین آلات و کاربرد آنها تولید و عرضه میگردد

سنگهای خشن سایی آهن و فولاد  
Grinding Wheel for Steel

کد شناسایی	کاربرد سنگ
400	جهت دورتراشی سنگ
410	جهت سایش فنرهای لوله
420	جهت تیز کردن و سایش تیغه های فولادی
430	جهت برش آجر و آجر نسوز
440	جهت سایش چدن
450	جهت سایش افزارهای صنعتی
460	جهت سایش و پرداخت لنت
470	جهت پوست کندن گندم و جو- آسیاب
480	جهت تیز کردن تیغه دستگاه روکشی چوب
490	جهت کف سایی
500	جهت سایش و پرداخت لاستیک

Trade Name	Size (mm.)	R. P.M.
M-165	110X4X(16 or 22)	11000
M-165	115X4X(16 or 22)	11000
M-165	115X6.5X(16 or 22)	11000
M-165	180X4X22	8500
M-165	180X6.5X22	8500
M-165	180X10X22	8500
M-165	230X4X22	6500
M-165	230X6.5X22	6500
M-165	230X8X22	6500
M-165-SUPER	115X6.5X(16 or 22)	11000
M-165-SUPER	180X6.5X22	8500
M-165-SUPER	180X8X22	8500
M-165-SUPER	230X6.5X22	8500

P.O.BOX:37515-355

Tel :+98 21 44 98 39 35-44

Fax :+98 21 44 98 77 69

E-Mail :contact@ama-co.com

URL :www.ama-co.net



Grinding Wheel for  
Stainless steel

سنگهای خشن سایی  
فولاد زنگ نزن


Grinding Wheel for Cast  
Iron

سنگهای خشن سایی  
چدن


*Ama Industrial Co.*



**P.O.BOX:37515-355**  
**Tel :+98 21 44 98 39 35-44**  
**Fax :+98 21 44 98 77 69**  
**E-Mail :contact@ama-co.com**  
**URL :www.ama-co.net**

