

الکتروُد با روکش قلیایی برای جوشکاری فولادهای نرماله و نرماله + تمپر شده دانه ریز و فولادهای ساختمانی خاص

Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 7018 - G
- EN 499 E 42 4 Z B 42
- DIN 8529 E Y 38 54 1 NiCu B

خواص و کاربرد

الکتروُد با فلز جوش مقاوم به خوردگی اتمسفری که برای جوشکاری فولادهای مشابه (مقاوم به خوردگی اتمسفری) به کار می‌رود. این الکتروُد به دلیل داشتن روکش دولایه (تا ۳/۲ mm)، قوسی پایدار و متمرکز تولید کرده، در نتیجه در وضعیتهای مختلف جوشکاری کارایی بالایی دارد. فلز جوش چقرمه بوده و برای جوش مقاطع ضخیم مناسب است. جوش در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی را نشان می‌دهد.

موارد مصرف

لطفاً به حرارت مجاز برای الکتروُدها و فلز پایه دقت شود.

EN-Designation	DIN-Designation
-	WT St 37
S355J2G1W	WTSt 52-3

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Ni	Cu
0.06	0.4	1.0	1.0	0.45

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J]	
				+20°C	-40°C
AW	>380	500-600	>25	200	80

AW: As Welded

خشک کردن مجدد: به مدت دو ساعت در دمای ۳۰۰-۳۵۰°C

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60-90	90-140	140-185	180-240

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1150710M15	2.50	350	225	4,50	3	13,50
1150716M15	3.25	350	128	4,51	3	13,52
1150724M15	4.00	450	96	6,56	3	19,67
1150732M15	5.00	450	63	6,55	3	19,66



حالات و نوع جریان جوشکاری