

الکتروود با روکش قلیایی برای جوشکاری فولادهای نرماله شده و نرماله+ تمپر شده دانه ریز، همچنین فولادهای ساختمانی خاص

Standards

- AWS/ASME SFA-5.1 E7016 - H8
- EN 499 E 42 4 B 22 H10
- DIN 8529 E Y 42 53 Mn B

خواص و کاربرد

الکتروود چند منظوره برای مصارف کارگاهی، مونتاژ کاری و جوش های تعمیراتی که به ویژه برای جوشکاری اتصالات در ریلها بسیار مناسب است. ظاهر جوش تمیز و یکنواخت است؛ بدون ایجاد بریدگی کنار جوش با فلز پایه ترکیب می شود و درزها را خیلی خوب پر می کند. جوش در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی را نشان می دهد. این الکتروود به دلیل پوشش دوگانه، دارای قوسی پایدار و متمرکز بوده و برای جوشکاری قوسی در پاس ریشه و نیز جوشکاری در وضعیتهای مختلف کارایی بالایی دارد.

موارد مصرف

◀ لطفاً به حرارت مجاز برای الکتروودها و فلز پایه دقت شود.

EN-Designation	DIN-Designation
S185 - S355	St 33 - St 52-3
E295, E335, E360	St 50-2, St 60-2, St 70-2
P235GH, P265GH	HI, HII
P295GH	17 Mn 4
P235 - P355	St 37.4 - St 52.4
P235, P265	St 35.8, St 45.8
L210 - L360	StE210.7(TM) - StE360.7(TM)
S(P)275 - S(P)355	StE 285 - StE 355
-	StE 255
A St 35 to A St 52	TTSt 35 N u. V
GP240R	GS-45
-	GS-38, GS-52
	A,B,D,E

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn
0.08	0.30	1.0

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	510	560	29	120	70

AW: As Welded

◀ خشک کردن مجدد: دو ساعت در ۳۵۰ °C

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
80-100	120-150	150-180

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1023010	2.50	350	140	2.88	4	11.54
1023016	3.20	350	95	3.07	4	12.27
1023024	4.00	450	90	5.91	2	11.83



حالات و نوع جریان جوشکاری