

الکتروود با روکش قلبیایی برای جوشکاری فولادهای غیر آلیاژی و کم آلیاژ

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.1 E7016 - H8
- EN 499 E 38 2 B 12 H 10
- DIN 1913 E 51 43 B (R) 10

## خواص و کاربرد

الکتروود چند منظوره، مناسب برای جوشکاری سازه های فولادی، جوشهای کارگاهی و تعمیراتی و پر کردن درزها و شکافها. ظاهر جوش بسیار تمیز و یکنواخت بوده، بدون ایجاد بریدگی کنار جوش در فلز پایه نفوذ می کند. پوشش دولایه این الکتروود باعث ایجاد قوسی مستقیم، متمرکز و پایدار می گردد در نتیجه برای جوشکاری پاس ریشه و نیز حالات مختلف جوشکاری بسیار مناسب است. جوش در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی را نشان می دهد.

## موارد مصرف

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

Qualification Test: TÜV, TÜV  
Approvals: CE, DB, DNV, CWB

EN-Designation	DIN-Designation
S185 - S355	St 33 - St 52-3
P235GH, P265GH	H I, H II
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)
-	StE255
S(P)275 - S(P)355	StE 285 - StE 355
-	A, B, D, E
GP240R	GS-45
-	GS-38, GS-52

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn
0.08	0.40	1.0

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J]	
				-20°C	-30°C
AW	460	530	29	70	60

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
80-100	120-150	150-180	190-220

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1123010M15	2.50	350	259	5,00	3	15,00
1123016M15	3.25	350	151	5,00	3	14,99
1123024M15	4.00	450	101	6,47	3	19,42
1123032M15	5.00	450	65	6,50	3	19,50

حالات و نوع جریان جوشکاری

