

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

**Standards**

- AWS/ASME SFA-5.1 E 7018 - H8
- EN 499 E 42 3 B 42 H 10
- DIN 1913 E 51 54 B 10

**خواص و کاربرد**

الکتروود با روکش قلبیایی که اتصالات جوشکاری بسیار چقرمه و بدون ترک تولید میکند و برای جوشکاری بر روی سازه های تحت بار دینامیکی، کشتی سازی و تولید مخازن و دیگ های بخار مناسب است. فلز جوش قابلیت جایگزینی حدود ۱۱۵% دارد؛ ظاهر جوش تمیز و یکنواخت است؛ بدون ایجاد بریدگی کنار جوش با فلز پایه ترکیب می شود و درزها را خیلی خوب پر میکند. جوش در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی را نشان می دهد و برای ایجاد لایه میانی بر روی فولاد های با درصد کربن بالا مناسب است.

**موارد مصرف**

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

Qualification Test: TÜV, TÜV  
Approvals: ABS, BV, CE, CWB, DB, DNV, RINA

EN-Designation	DIN-Designation
S185 - S355	St 33 - St 52-3
P235GH, P265GH	HI, HII
P295GH	17 Mn 4
P235 - P355	St 37.4 - St 52.4
P235	St 35.8
P265	St 45.8
L210 - L360	StE 210.7(TM) - StE 360.7(TM)
S(P)275 - S(P)355	StE 285 - StE 355
-	StE 255
-	GS-38, GS-52
-	A, B, D, E
GP240R	GS-45

**ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)**

C	Si	Mn
0.07	0.60	1.20

**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]	
				-30°C	-40°C
AW	515	550	29	90	80

AW: As Welded

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

**شدت جریان مورد نیاز (A)**

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60-90	100-130	140-180	200-250

**مشخصات سفارش و بسته بندی**

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1124010M15	2.50	350	208	4,99	3	14,98
1124016M15	3.25	350	137	4,99	3	14,96
1124018M15	3.25	450	138	6,49	3	19,46
1124024M15	4.00	450	92	6,48	3	19,43
1124032M15	5.00	450	60	6,54	3	19,62



حالات و نوع جریان جوشکاری