

الکتروود با روکش قلیایی برای جوشکاری فولاد 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 قلیایی برای جوشهای اتصالی بسیار چقرمه و بدون ترک، حتی بر روی فولادهایی با درصد کربن حداکثر ۰/۴٪. فلز جوش قابلیت جایگزینی تا حدود ۱۲۰٪ را داراست و قابلیت عملیاتی بالایی در وضعیتهای مختلف جوشکاری نشان می‌دهد. همچنین در دماهای پایین تا ۶۰°C- چقرمگی بالایی را حفظ می‌کند. این الکتروود برای ایجاد لایه میانی بر روی فولادهای با درصد کربن بالا و نیز برای جوشکاری در ماشین آلات متحرک با بارگذاری سنگین، سازه های فولادی، ساخت پلها، لوله ها و خطوط لوله، مخازن، لوله های تحت فشار و کشتی سازی مناسب است. جوش در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی نشان می‌دهد.

**موارد مصرف**

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

Qualification Test: TÜV, TÜV  
Approvals: GL, ABS, CE, DB, RINA, BV

EN-Designation	DIN-Designation
S185 - S355	St 33 - St 52-3
E295, E335	St 50-2, St 60-2
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)
-	StE 255
S(P)275 - S(P)355	StE 285 - StE 355
-	A St 35 - A St 52
-	A,B,D,E
-	GS-38, GS-52
GP240R	GS-45

**ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)**

C	Si	Mn
0.08	0.50	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	530	570	28	140	120

AW: As Welded

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

**شدت جریان مورد نیاز (A)**

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	Ø 6,0
40-60	60-90	100-130	140-180	200-250	260-340

**مشخصات سفارش و بسته بندی**

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1125010M15	2.50	350	223	5,00	3	14,99
1125016M15	3.25	350	141	5,01	3	15,02
1125018M15	3.25	450	144	6,51	3	19,53
1125020M15	4.00	350	94	5,01	3	15,03
1125024M15	4.00	450	95	6,52	3	19,55
1125032M15	5.00	450	62	6,53	3	19,59
1125038M15	6.00	450	44	6,47	3	19,42

حالات و نوع جریان جوشکاری

