

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.1 E 6010
- EN 499 E 35 2 C 21
- DIN 1913 E 43 43 C 4

خواص و کاربرد

الکتروودی با روکش سلولزی متوسط جهت جوشکاری در وضعیت سرازیر که به دلیل خاصیت نفوذ بالا برای جوشکاری در پاس ریشه و پاس های میانی در وضعیت سرازیر در کشتی سازی، مخازن، دیگ های بخار، ساخت خطوط لوله و مونتاژ کاریها بسیار مناسب است. استفاده از جریان DCEN(-) برای پاس ریشه توصیه می شود.

موارد مصرف

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

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

EN-Designation	DIN-Designation
S235, S275	St 37.0, St 44.0
S355	St 52.0
P235, P355	St 37.4 , St 52.4
-	St 44.4
L210 - L360	StE 210.7(TM) - StE 360.7(TM)
-	X42 - X56

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn
0.10	0.20	0.50

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	-30°C
AW	470	530	28	60	50

AW: As Welded

◀ خشک کردن مجدد: خشک نکنید.

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60-100	70-130	120-170	160-200

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1141010M15	2.50	350	299	4,99	3	14,98
1141016M15	3.25	350	181	5,00	3	14,99
1141020M15	4.00	350	117	5,00	3	14,99
1141028M15	5.00	350	83	5,01	3	15,04



حالات و نوع جریان جوشکاری