

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.1 E 6011
- EN 499 E 35 2 C 21
- DIN 1913 E 43 43 C 4

خواص و کاربرد

الکتروودی با روکش سلولزی متوسط که با هر دو جریان AC و DC به راحتی قابل استفاده است. به دلیل خاصیت نفوذ بالا برای جوشکاری در پاس ریشه و پاس های میانی در وضعیتهای مختلف جوشکاری از جمله وضعیت سرازیر مناسب است. قابل استفاده در کشتی سازی، مخازن نگهداری، دیگ های بخار، ساخت خطوط لوله، مونتاژ کاری و تعمیر کاری در فولادهای کربن متوسط، قالیهای فولادی، ورق های گالوانیزه و قطعات ماشین سازی.

موارد مصرف

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

Approvals: CWB

EN-Designation	DIN-Designation
S235, S275	St 37.0, St 44.0
S355	St 52.0
P235, P 355	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	45

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]
1146110M15	2.50	350	300	5,01	3	15,03
1146116M15	3.25	350	181	5,00	3	14,99
1146120M15	4.00	350	117	5,00	3	14,99
1146128M15	5.00	350	61	4,95	3	14,86



حالات و نوع جریان جوشکاری