

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 7010 - G
- EN 499 E 42 2 C 21
- DIN 1913 E 51 43 C 4

خواص و کاربرد

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

موارد مصرف

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

EN-Designation	DIN-Designation
S235, S275	St 37.0, St 44.4
S355	St 52.0
P235, P355	St 37.4, St 52.4
L210 - L360	StE 210.7(TM) - StE 360.7(TM)
-	X42 - X60

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Ni
0.10	0.40	1.10	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	530	560	26	70	60

AW: As Welded

⬅ خشک کردن مجدد: خشک نکنید.

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
110-140	130-170	160-200

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1147110M15	2.50	350	327	5,00	3	15,01
1147116M15	3.25	350	187	5,01	3	15,03
1147120M15	4.00	350	125	5,00	3	15,00
1147128M15	5.00	350	82	5,02	3	15,06



حالات و نوع جریان جوشکاری