

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 8010 - G
- EN 499 E 42 3 1Ni 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 44.0
S355	St 52.0
P235, P355	St 37.4, St 52.4
L210 - L480	StE 210.7(TM) - StE 480.7(TM)
-	X42 - X70

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Ni
0.10	0.20	1.00	0.80

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	480	560	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
70-90	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]
1148110M15	2.50	350	323	5,01	3	15,02
1148116M15	3.25	350	195	5,01	3	15,03
1148120M15	4.00	350	126	5,00	3	15,01
1148128M15	5.00	350	82	5,03	3	15,08



حالات و نوع جریان جوشکاری