

الکتروود با روکش فلیایی برای جوشکاری فولاد های غیر آلیاژی و کم آلیاژ

Standards

- AWS/ASME SFA-5.1 E 7028 - H8
- EN 499 E 38 5 B 73 H 10
- DIN 1913 E 51 55 B (R) 12 160

خواص و کاربرد

الکتروود با بازده بالا و دارای فلز جوش با قابلیت جایگزینی ۱۶۵٪، ترجیحاً برای استفاده در جوش های سپری. فلز جوش بسیار چقرمه و کاملاً عاری از ترک بوده، ظاهر جوش یکنواخت و تمیز است و بدون ایجاد بریدگی کنار جوش با فلز پایه ترکیب می شود. این الکتروود برای جوشکاری قطعات رنگ شده بسیار مناسب است؛ سرباره آن به سادگی جدا می شود و جوش حاصله در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی را نشان می دهد.

موارد مصرف

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

EN-Designation	DIN-Designation
S185 - S355	St 33 - St 52-3
P235GH, P365GH	HI, HII
P295GH	17 Mn 4
S(P)275 to S(P)355	StE 285 - StE 355
-	AH 32 - EH 36
-	StE 255
-	A,B,D,E

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn
0.08	0.55	1.15

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	-50°C
AW	>380	470-600	>20	150	80

AW: As Welded

خشک کردن مجدد: به مدت دو ساعت در دمای ۳۰۰-۳۵۰ °C

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
130-170	160-220	220-320

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1135018M15	3.25	450	107	6,47	3	19,42
1135024M15	4.00	450	70	6,54	3	19,61
1135032M15	5.00	450	44	6,42	3	19,27



حالات و نوع جریان جوشکاری