

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

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.1 E 7024
- EN 499 E 42 0 RR 73
- DIN 1913 E 51 32 RR 11 160

## خواص و کاربرد

الکتروود با روکش ضخیم روتیلی، بازده بالا و دارای فلز جوش با قابلیت جایگزینی حدود ۱۶۵٪ در پرکردن مقاطع عظیم جوشکاری و جوشکاری های سپری طولیل بسیار مقرون به صرفه است. ظاهر جوش بسیار صاف، مقعر و تمیز بوده و بدون ایجاد بریدگی کنار جوش با فلز پایه ترکیب می شود. برای جوشکاری صفحات گالوانیزه و رنگ شده مناسب است؛ قوس آن قابلیت ایجاد و پایداری بالایی دارد و سرباره در اغلب موارد خود به خود جدا می شود.

## 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, P265GH	HI, HII
P295GH	17 Mn 4
-	StE 255
S(P)275 - S(P)355	StE 285 - StE 355
-	A, B, D
-	GS-38, GS-52
GP240R	GS-45

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn
0.08	0.60	1.00

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J]	
				0°C	-20°C
AW	530	600	27	50	40

AW: As Welded

خشک کردن مجدد: در صورت نیاز، یک ساعت در دمای ۱۱۰-۱۰۰ °C

## شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	Ø 6,0
90-120	140-160	180-230	260-340	300-360

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1130010M15	2.50	350	158	4,99	3	14,98
1130018M15	3.25	450	89	6,51	3	19,54
1130024M15	4.00	450	57	6,50	3	19,49
1130032M15	5.00	450	38	6,50	3	19,49
1130038M15	6.00	450	28	6,57	3	19,71



حالات و نوع جریان جوشکاری