

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

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.1 E7024
- EN 499 E 38 A RR 73
- DIN 1913 E 51 11 RR 11 180

## خواص و کاربرد

الکتروودی با روکش روتیلی ضخیم، بازده بالا و دارای فلز جوشی با قابلیت جایگزینی تا ۱۸۰٪، که برای جوشکاری های سپری طولی و پر کردن مقاطع عظیم جوش بسیار مقرون به صرفه است. میزان انحراف قطر سیم هسته دار، نسبت به قطر استاندارد کاملاً محاسبه شده است تا با ضخامت گلوبی مجاز تولید شود. (a=۳ to ۶ mm)  
شدت جریان و زمان ذوب نسبتاً پایین، ویژگیهای جوش خوبی را ایجاد می کند.

## موارد مصرف

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

Approvals: BV, CE

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn
0.10	0.40	0.90

EN-Designation	DIN-Designation
S185 - S355	St 33 - St 52-3
P235GH, P265GH	H I, H II
P295GH	17 Mn 4
-	StE 255
S(P)275 to S(P)355	StE 285 to StE 355
-	StE 380
-	A, B, D
GP240R	GS-45
-	GS-38, GS-52

## 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] +20°C
AW	>380	510-610	>24	50

AW: As Welded

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

## شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
90-120	130-150	180-230	260-340

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1130110M15	2.50	350	150	5,01	3	15,03
1130118M15	3.25	450	95	6,48	3	19,44
1130124M15	4.00	450	60	6,48	3	19,44
1130132M15	5.00	450	38	6,44	3	19,33



حالات و نوع جریان جوشکاری