

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.1 E 6013
- EN 499 E 35 A R 12
- DIN 1913 E 43 21 R 3

خواص و کاربرد

الکتروودی با مصارف عمومی برای جوشکاری در همه وضعیتها به جز وضعیت سرازیر؛ ترجیحاً برای استفاده در جوشکاری ورقهای فلزی سبک. در جوشکاری های سپری، این الکتروود می تواند خیلی نرم و یکنواخت بر روی کار حرکت کند. ظاهر جوش بسیار صاف و تمیز بوده، قوس ایجاد شده دارای قابلیت ایجاد و پایداری بالایی است؛ سرباره آن به سادگی جدا می شود و قوس متعادل و کم صدایی دارد.

موارد مصرف

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn
0.08	0.35	0.6

EN-Designation	DIN-Designation
S185 - S235	St 33 - St 37-3
P235	St 37.4
P235GH, P265GH	HI, HII
L210	STE 210.7
-	GS-38
GP240R	GS-45

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
AW	> 355	440-570	>22	60

AW: As Welded

⬅ خشک کردن مجدد: در صورت نیاز، حداکثر یک ساعت در دمای ۱۰۰ °C

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
40-60	60-90	100-140	140-180	200-240

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1113610M15	2.50	350	240	4,99	3	14,98
1113616M15	3.25	350	160	4,99	3	14,98
1113624M15	4.00	450	105	6,53	3	19,59
1113632M15	5.00	450	68	6,46	3	19,38



حالات و نوع جریان جوشکاری