

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

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.1 E 7014
- EN 499 E 42 0 RR 12
- DIN 1913 E 51 32 RR 8

## خواص و کاربرد

الکتروودی برای جوشکاری با سرعت بالا در همه وضعیتها به جز وضعیت سرازیر. به دلیل پودر آهنی که به پوشش این الکتروود افزوده شده است، به ویژه برای جوشهای سپری و پر کردن شیارها با سرعت حرکت زیاد، بسیار مناسب است. قابل استفاده با هر دو جریان AC و DC و هادی خوب جریان الکتریکی با پاشش کم بوده و قوسی کامل و پایدار با انتقال سریع قطرات ریز فلز مذاب ایجاد می کند. قوس قابلیت ایجاد و پایداری بالایی دارد. جوش بسیار نرم انجام می شود و بدون ایجاد بریدگی کنار جوش در فلز پایه نفوذ می کند. سرباره آن کاملاً به صورت خود به خود جدا می شود و در سازه های فولادی معمولی، ورقهای فلزی و اتصالات ظریف در سازه های فولادی قابل استفاده است.

## موارد مصرف

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

Approvals: CWB

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn
0.08	0.40	0.60

EN-Designation	DIN-Designation
S185 - S355	St 33 - St 52-3
P235GH, P265GH	H I, H II
P295GH	17 Mn 4
P235 - P355	St 37.4 - St 52.4
P235	St 35.8
P265	St 45.8
L210 - L360	StE 210.7 (TM) - StE 360.7(TM)
S(P)275 - S(P)355	StE 285 - StE 355
-	StE 255
-	A, B, D
-	GS-38, GS-52
GP240R	GS - 45

## 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	520	560	28	70	40

AW: As Welded

خشک کردن مجدد: در صورت نیاز یک ساعت در 110°C - 100°C

## شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	Ø 6,0
40-60	60-90	100-140	140-180	200-240	260-320

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1114010M15	2.50	350	226	4,99	3	14,98
1114016M15	3.25	350	134	5,01	3	15,03
1114020M15	4.00	350	87	5,03	3	15,09
1114024M15	4.00	450	95	6,49	3	19,47
1114032M15	5.00	450	63	6,45	3	19,35



حالات و نوع جریان جوشکاری