

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.1 E 6013
- EN 499 E 38 ARR 12
- DIN 1913 E 43 11 RR 8

خواص و کاربرد

الکتروودی روتیلی با پوشش ضخیم که برای جوشکاری آهن آرمکوی نازک و فولادهای کم کربن مناسب است. این الکتروود به ویژه در جوشکاری برای تولید و تعمیر وانهای گالوانیزه و مخازن آهنی آرمکو و فولادهای بسیار کم کربن کاربرد دارد. فلز جوش در برابر ترک خوردگی ناشی از تاثیر روی (Zn) مذاب مقاومت بالایی دارد و با هر دو جریان AC و DC قابل استفاده است.

موارد مصرف

| Material No. | DIN-Designation |
|--------------|------------------|
| 1.0340 | M 2 (Armco iron) |

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0.03 | 0.15 | 0.20 |

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 | 380 | 440 | 25 | 70 |

AW: As Welded

شدت جریان مورد نیاز (A)

| Ø 3,2 | Ø 4,0 | Ø 5,0 |
|---------|---------|---------|
| 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] |
|--------------|--------|-------------|-------------|-------------------|-----------------|------------------------|
| 1116016M15 | 3.25 | 350 | 150 | 4,98 | 3 | 14,94 |
| 1116020M15 | 4.00 | 350 | 101 | 5,02 | 3 | 15,06 |
| 1116028M15 | 5.00 | 350 | 66 | 5,04 | 3 | 15,11 |

حالات و نوع جریان جوشکاری

