

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

**Standards**

- AWS/ASME SFA-5.1 E 6013
- EN 499 E 38 2 RB 12
- DIN1913 E 43 43 RR (B) 7

**خواص و کاربرد**

الکتروود با روکش روتیلی - قلیایی، بسیار مناسب برای جوشکاری پاس ریشه و وضعیتهای مختلف جوشکاری در ساخت لوله ها، دیگ های بخار و مخازن. این الکتروود همچنین برای ایجاد پشت بند در جوش زیر پودری قابل استفاده است. به خاطر درصد پایین سیلیسیوم، فلز جوش برای گالوانیزه کردن یا لعاب کاریهای بعدی بسیار مناسب است.

**موارد مصرف**

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

Qualification Test: TÜV, TÜV  
Approvals: CE, DB

EN-Designation	DIN-Designation
S185 - S355	St 33 - St 52-3
P295GH	17 Mn 4
P235, P 265	St 35.8, St 45.8
S(P)275 - S(P)355	StE 285 - StE 355
P235GH, P265GH	H I, H II
P235 - P355	St 37.4 - St 52.4
L210 - L360	StE 210.7 (TM) - StE 360.7(TM)
-	StE 385.7(TM)
-	StE 255, StE 380
-	A, B, D, E
-	GS-38, GS-52
GP240R	GS-45

**ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)**

C	Si	Mn
0.08	0.2	0.6

**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	-20°C
AW	> 380	470-600	> 20	100	70

AW: As Welded

**شدت جریان مورد نیاز (A)**

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
40-60	50-90	100-150	140-190	220-260

**مشخصات سفارش و بسته بندی**

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1117010M15	2.50	350	246	4,99	3	14,98
1117016M15	3.25	350	147	5,00	3	14,99
1117020M15	4.00	350	100	5,00	3	15,00
1117032M15	5.00	450	64	6,47	3	19,41



حالات و نوع جریان جوشکاری