

الکتروود با روکش قلیایی برای جوشکاری فولادهای نرماله و نرماله + تمپر شده دانه ریز و فولادهای ساختمانی خاص

Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 8018 W
- DIN 8529 E Y 42 76 1 Ni B

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم برای جوشکاری فولادهای کم آلیاژ با استحکام بالا، به ویژه فولادهای حاوی مس و مقاوم به خوردگی اتمسفری. به دلیل مقاومت بسیار بالا در شرایط کاری دشوار همچون بارگذاری های دینامیک و دمای محیطی بسیار کم یا زیاد، برای استفاده در سازه های فولادی، پلها، صنایع اتومبیل سازی، لوله های تحت فشار، مخازن، دیگ های بخار و کشتی سازی و همچنین پاسهای ریشه در آنها بسیار مناسب است.

موارد مصرف

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Ni	Cu
0.06	0.50	1.00	0.80	0.50

EN-Designation	DIN-Designation
S185 - S355	St 33 - St 52-3
E295, E335, E360	St 50-2, St 60-2, St 70-2
P235GH, P265GH	HI, HII
P295GH, P355GH	17 Mn 4, 19 Mn 5
P235 - P355	St 37.4 - St 52.4
P235 - P265	St35.8 - St 45.8
L210 - L360	StE 210.7(TM) - StE 360.7(TM)
-	StE 255 - StE 355
-	WStE 255 - WStE 355
-	EstE 255 - EstE 355
-	WStE 37.2 - WStE 52.3

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J]	
				-50°C	-60°C
AW	520	580	22	70	60

AW: As Welded

خشک کردن مجدد: به مدت دو ساعت در دمای ۳۵۰ °C

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60-90	100-140	150-180	190-240

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1151010M15	2.50	350	250	5,00	3	15,00
1151016M15	3.25	350	152	5,02	3	15,05
1151024M15	4.00	450	96	6,53	3	19,58
1151032M15	5.00	450	64	6,50	3	19,51



حالات و نوع جریان جوشکاری

B

الکتروود