

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 - C3
- DIN 8529 E Y 46 76 1 Ni B

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم و قابلیت ایجاد اتصالات جوشکاری چقرمه و بدون ترک که برای جوشکاری فولادهای کم آلیاژ با استحکام بالا و فولادهای ساختمانی دانه ریز کاربرد دارد.
به دلیل مقاومت بسیار بالا در شرایط کاری دشوار همچون بارگذاری های دینامیک و به ویژه دمای محیطی بسیار کم، برای استفاده در سازه های فولادی، پلها، صنایع اتمی 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
0.06	0.30	1.10	1.00

DIN-Designation

StE 255 - StE 500

TStE 255

TStE 500

TTSt 35 N

TTSt 41

TTSt 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]	
				-50°C	-60°C
AW	500	600	24	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	5,00
60-90	90-140	140-180	180-240

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1151310M15	2.50	350	245	5,00	3	14,99
1151316M15	3.25	350	141	4,99	3	14,97
1151324M15	4.00	450	99	6,52	3	19,57
1151332M15	5.00	450	65	6,50	3	19,50



حالات و نوع جریان جوشکاری