

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

B

الکتروود

Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 8018 - G
- DIN 8529 E Y 50 76 Mn 1 Ni B

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم و پودر آهن اضافی، با قابلیت ایجاد اتصالات جوشکاری چقرمه و بدون ترک که برای جوشکاری فولادهای کم آلیاژ با استحکام بالا و فولادهای ساختمانی دانه ریز به کار می‌رود. به دلیل مقاومت بسیار بالا در برابر ترک خوردگی در شرایط کاری دشوار همچون بارگذاری های دینامیک و بازه دمایی وسیع بین 60°C تا 450°C ، 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
0.06	0.30	1.80	0.70

DIN-Designation

StE 380 - StE 460

WStE 380 - WStE 460

TSt E 380 - TSt E 460

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	530	600	22	70	60

AW: As Welded

خشک کردن مجدد: به مدت دو ساعت در دمای 350°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]
1151510M15	2.50	350	228	4,49	3	13,47
1151516M15	3.25	350	134	4,49	3	13,47
1151524M15	4.00	450	98	6,47	3	19,40
1151532M15	5.00	450	61	6,48	3	19,45



حالات و نوع جریان جوشکاری