

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 9018 - G - H4
- EN 757 E 55 5 Mn1NiMo B T 42 H5
- DIN 8529 E SY 55 75 Mn1Ni Mo B H5

## خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم که جوشی چقرمه و عاری از ترک تولید می کند و برای جوشکاری فولادهای دانه ریز کم آلیاژ با استحکام بالا و مقاوم به خزش کاربرد دارد. رسوب جوش دارای خلوص متالورژیکی بسیار بالا و محتوای هیدروژن بسیار پایین است و جوش در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی نشان می دهد.  
پوشش دو لایه ( تا ۳/۲۵ mm )، باعث می شود که الکتروود قوسی پایدار و متمرکز تولید کرده و در نتیجه برای جوشکاری در وضعیتهای مختلف بسیار مناسب باشد.

## موارد مصرف

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

EN-Designation	DIN-Designation
S(P)355 - S500	StE 355 - StE 500
-	WStE 355 - WStE 500
-	ESStE 355 - ESStE 500
-	TStE 550 V
-	17 MnMoV 6 4
-	15 NiCuMoNb 5
-	11 NiMoV 5 3
-	20 MnMoNi 4 5

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.07	0.30	1.50	1.00	0.40

## 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]	
				-40°C	-60°C
AW	570	650	20	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	Ø 6,0
60-90	100-140	150-180	190-240	260-340

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1151810M15	2.50	350	223	5,00	3	14,99
1151816M15	3.25	350	143	5,01	3	15,02
1151824M15	4.00	450	98	6,47	3	19,40
1151832M15	5.00	450	66	6,53	3	19,60
1151838M15	6.00	450	46	6,56	3	19,67



حالات و نوع جریان جوشکاری