

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
- DIN 8529 E Y 50 75 Mn1 Ni B H5

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم برای جوشکاری فولادهای کم آلیاژ با استحکام بالا و نیز فولادهای دانه ریز ساختمانی. این الکتروود اتصالات جوشکاری چقرمه و عاری از ترک ایجاد می کند.
رسوب جوش دارای خلوص متالورژیکی بالا و محتوای هیدروژن بسیار پایین بوده و جوش در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی نشان می دهد. به دلیل داشتن روکش دولایه (تا ۳/۲ mm)، قوسی پایدار و متمرکز تولید می کند که آن را برای وضعیتهای مختلف جوشکاری بسیار مناسب می سازد.

موارد مصرف

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

EN-Designation	DIN-Designation
S(P)420 to S500	StE 420 - StE 500
-	WStE 420 - WStE 500
-	TStE 420 - TStE 500

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Ni
0.08	0.30	1.40	0.80

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J]	
				-40°C	-60°C
AW	540	690	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	Ø 5,0
60-90	100-140	150-180	190-230

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1152010M15	2.50	350	228	4,49	3	13,47
1152016M15	3.25	350	134	4,49	3	13,47
1152024M15	4.00	450	98	6,52	3	19,55
1152032M15	5.00	450	64	6,55	3	19,64



حالات و نوع جریان جوشکاری