

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 8018 - C1 - H4
- EN 499 E 46 6 2 Ni B 42 H5
- DIN 8529 E SY 42 87 2 Ni B H5

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلبیایی ضخیم، که برای جوشکاری فولادهای ساختمانی دانه ریز و به خصوص فولادهای سرد کار مناسب بوده و اتصالات جوشکاری چقرمه و بدون ترک خوردگی تولید می کند.

رسوب جوش دارای خلوص متالورژیکی بسیار بالا و محتوای هیدروژن بسیار پایین است و جوش در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی نشان می دهد. به دلیل مقاومت بالا در مقابل ترک خوردگی در شرایط کاری دشوار همچون بارگذاری های دینامیک و دماهای کاری بسیار پایین، برای استفاده در جوشکاری مخازن و خطوط لوله که در دماهای پایین تا 80°C - کاربرد دارند، بسیار مناسب است. پوشش دولایه (تا $3/2\text{ mm}$)، باعث ایجاد قوسی پایدار و متمرکز شده و در نتیجه برای جوشکاری در وضعیتهای مختلف کارایی بالایی دارد.

موارد مصرف

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Ni	Cu
0.07	0.20	1.00	2.60	0.09

EN-Designation	DIN-Designation
-	StE 255
12Ni14	10 Ni 14
S(P)275 to S(P)420	StE 285 to StE 420
-	TT St 35 N & V
-	TStE 255 - TStE 420

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J]	
				-60°C	-80°C
SR	500	580	25	70	50

SR: Stress Relieved

تنش زدایی شده به مدت یک ساعت (در دمای حدود 600°C)

خشک کردن مجدد: به مدت دو ساعت در دمای 350°C

شدت جریان مورد نیاز (A)

$\varnothing 2,5$	$\varnothing 3,2$	$\varnothing 4,0$	$\varnothing 5,0$	$\varnothing 6,0$
60-90	100-140	150-180	190-230	260-340

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	\varnothing [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1152310M15	2.50	350	217	4,49	3	13,48
1152316M15	3.25	350	131	4,51	3	13,52
1152324M15	4.00	450	97	6,49	3	19,47
1152332M15	5.00	450	64	6,46	3	19,39
1152338M15	6.00	450	46	6,52	3	19,57



حالات و نوع جریان جوشکاری