

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 - C2

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم که برای جوشکاری فولادهای ساختمانی دانه ریز و به خصوص فولادهای سردکار مناسب است و اتصالات جوشکاری چقرمه و بدون ترک خوردگی ایجاد 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 ترک خوردگی بالا در شرایط کاری دشوار همچون پارگذاری های دینامیک و دماهای بسیار پایین، برای استفاده در جوشکاری مخازن و خطوط لوله که در دماهای پایین تا 150°C - کاربرد دارند، بسیار مناسب است.

به دلیل داشتن پوشش دولایه (تا $3/2\text{ mm}$)، قوسی پایدار و متمرکز تولید می کند و در نتیجه برای جوشکاری در وضعیتهای مختلف بسیار مناسب است.

موارد مصرف

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

DIN-Designation

TT St 35
TT St 35 V 10 Ni 14
T St E 255
T St E 285
T St E 315
T St E 355
T St E 380
T St E 420

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Ni
0.05	0.30	0.90	3.50

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] -73°C
SR	500	570	22	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)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
60-90	100-140	150-180

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1152510M15	2.50	350	234	4,49	3	13,48
1152516M15	3.25	350	133	4,51	3	13,53
1152524M15	4.00	450	100	6,51	3	19,53



حالات و نوع جریان جوشکاری

B

الکتروود