

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 10018 - G - H4
- EN 757 E 69 4 Mn2NiCrMo B 42 H5
- DIN 8529 EY 69 75 Mn2NiCrMo B H5

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم که اتصالات جوشکاری چقرمه و بدون ترک خوردگی ایجاد می کند و برای جوشکاری فولادهای ساختمانی دانه ریز 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. به دلیل داشتن پوشش دولابه (تا ۳/۲ mm)، قوسی پایدار و متمرکز تولید می کند و در نتیجه برای جوشکاری در وضعیتهای مختلف بسیار مناسب است. اگر به نرماله سازی بعد از جوشکاری نیاز باشد باید از الکتروود EM ۱۷۶ استفاده شود.

موارد مصرف

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

EN-Designation	DIN-Designation
S620, S690	StE620, StE690

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.06	0.60	1.50	0.50	2.00	0.40

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	720	800	18	75	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	180-230

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1152710M15	2.50	350	226	4,50	3	13,49
1152716M15	3.25	350	132	4,51	3	13,54
1152724M15	4.00	450	97	6,51	3	19,53
1152732M15	5.00	450	64	6,51	3	19,53



حالات و نوع جریان جوشکاری