

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

B

الکتروود

Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 10018 - G
- EN 757 E 62 6 Mn2NiMo B 42
- DIN 8529 EY 62 76 Mn 2 NiMo B

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم که در اتصالات جوشکاری که نیاز به نرماله شدن و تمپر شدن پس از جوشکاری داشته باشند کاربرد دارد. رسوب جوش چقرمه و عاری از ترک بوده و محتوای هیدروژن پایینی دارد. جوش در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی نشان می دهد.

موارد مصرف

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.06	0.30	1.6	2.0	0.4

EN-Designation	DIN-Designation
-	StE 355, StE 380
S(P)420, S(P)460	StE 420, StE 460
S500	StE500

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
N	> 627	> 706	18	69

N: Normalized

نرماله شده (۵/۰ ساعت در دمای ۹۳۰ °C)

خشک کردن مجدد: به مدت دو ساعت در دمای ۳۵۰ °C

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
90-140	140-185	180-240

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1153016M15	3.25	350	132	4,51	3	13,54
1153024M15	4.00	450	97	6,51	3	19,53
1153032M15	5.00	450	64	6,51	3	19,53



حالات و نوع جریان جوشکاری