

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

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 11018 - G - H4
- EN 757 E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H5
- DIN 8529 EY 69 75 Mn2NiCrMo B H5

## خواص و کاربرد

الکتروتود با روکش قلبیایی ضخیم که برای جوشکاری فولادهای ساختمانی دانه ریز کاربرد دارد 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 ترک خوردگی بالا در شرایط کاری دشوار همچون بارگذاری های دینامیک و دماهای محیطی بسیار بالا یا بسیار پایین، برای استفاده در سازه های فولادی، لوله های تحت فشار، مخازن، دیگ های بخار و سازه های خاص و نیز در جوشکاری پاس ریشه با ضریب ایمنی بالا مناسب است. این الکتروتود به دلیل داشتن پوشش دولایه (تا ۳/۲ mm)، قوسی پایدار و متمرکز تولید می کند و در نتیجه برای جوشکاری در وضعیتهای مختلف بسیار مناسب است.

## موارد مصرف

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)						EN-Designation	DIN-Designation
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S690	STE 690
0.06	0.30	1.70	0.50	2.00	0.35	-	EstE 620, EstE 690

⚡ لطفاً به حرارت مجاز برای الکتروتودها و فلز پایه دقت شود.

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J]	
				-40°C	-60°C
AW	700	850	18	60	40

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]
1153310M15	2.50	350	259	5,00	3	15,00
1153316M15	3.25	350	148	5,02	3	15,05
1153324M15	4.00	450	97	6,50	3	19,50
1153332M15	5.00	450	65	6,51	3	19,52



حالات و نوع جریان جوشکاری