

الکتروود با روکش روتیلی - بازی برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن و مقاوم به حرارت

Standards

- AWS/ASME SFA-5.4 E 2209 – 16
- EN 1600 E 22 9 3 LR 12
- DIN 8556 E 22 9 3 LR 26
- M.No. 1.4462

خواص و کاربرد

الکتروودی با روکش روتیلی - قلیایی که برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن دوبلکس (فرتی - آستنیتی) و حاوی کروم - نیکل - مولیبدن مناسب است؛ از این الکتروود همچنین می توان برای جوش فولادهای زنگ نزن دوبلکس به فولادهای کربن دار استفاده کرد. محتوای دلتا - فریت در فلز جوش حدود ۲۵% تا ۳۵% است. فلز جوش با استحکام و چکش خواری بالا، مقاومت بسیار بالایی در برابر ایجاد حفره، ترک ناشی از خوردگیهای شیمیایی و خوردگیهای تنشی در محیط های کلردار ایجاد می کند و برای استفاده در دمای کاری حداکثر ۲۵۰ °C + مناسب است. انتقال ذرات ریز فلز مذاب، ذوب خوب سطح اتصال، مهره جوش ریز و مناسب و سادگی در جدا کردن سرباره از ویژگیهای این الکتروود بوده؛ قوس به سادگی قابلیت ایجاد و برقراری مجدد دارد و با هر دو جریان AC و DC به راحتی قابل استفاده است.

موارد مصرف

Material No.	EN-Designation	DIN - Designation	SAE/AISI/ASTM - Designation
1.4462	X 2 Cr Ni Mo N 22 - 5 - 3	X 2 Cr Ni Mo N 22 - 5 - 3	-

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0.03	0.50-0.90	0.50-1.50	21.0-23.0	8.0-10.0	2.50-3.00	0.10-0.16

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J]	
			+20°C	-20°C
AW	700	25	>47	>35

AW: As Welded

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

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
40-70	60-90	90-140	140-210

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1303010M15	2.50	350	100	1,89	9	17,01
1303016M15	3.25	350	55	2,07	9	18,61
1303020M15	4.00	350	40	2,23	9	20,09
1303028M15	5.00	350	24	1,97	9	17,71



حالات و نوع جریان جوشکاری