

الکتروود با روکش فلیایی، برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن و مقاوم به حرارت

### Standards

- AWS/ASME SFA-5.4 ~E 307 - 15
- EN 1600 E 18 8 Mn B 22
- DIN 8556 E 18 8 Mn B 20

### خواص و کاربرد

الکتروود با بازده بالا، مناسب برای اتصال قطعات فولادی غیر همجنس و نیز روکش کاری بر روی فولادهای فریتی که تا دمای  $+850^{\circ}\text{C}$  پوسته نمی شود. فلز جوش حاوی فولاد کروم- نیکل- منگنزدار آستنیتی و میزان جزئی از دلتا فریت بوده، در برابر ایجاد ترک بسیار مقاوم است و در نتیجه برای جوشکاری فولادهای بد جوش، کارایی دارد؛ همچنین برای ایجاد لایه محافظ تنش گیر بر روی فلزات پایه حساس به ترک خوردگی و یا ایجاد زیرساخت در سخت کاری سطحی بسیار مناسب است. حداکثر دمای کاری در مورد فولادهای غیر همجنس متصل شده با این الکتروود،  $+300^{\circ}\text{C}$  است. قابل استفاده با جریان DCEP.

### موارد مصرف

Material No.	EN- Designation	DIN-Designation	SAE/AISI/ASTM-Designation
1.3401	-	X 120 Mn 12	-
1.4436	X 4 Cr Ni Mo 17-13-3	X 5 Cr Ni Mo 17-13-3	316

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

Qualification Tests: TÜV  
Approvals: CE, DB

### ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.13	0.5	5	19	9

### خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	650	35	70

AW: As Welded

⬅ خشک کردن مجدد: به مدت دو ساعت در دمای  $300^{\circ}\text{C}$

### شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
70-120	130-150	150-170	180-190

### مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1300708M15	2.50	300	97	1,75	9	15,71
1300714M15	3.25	300	59	1,75	9	15,77
1300720M15	4.00	350	37	1,97	9	17,75
1300728M15	5.00	350	25	2,00	9	17,96

