

الکتروود با روکش قلیایی 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 روکش قلیایی و طراحی ویژه برای جوشکاری در مصارف اسلحه سازی، قطعات فولادی غیر همجنس و نیز قابل استفاده برای روکش کاری.

فلز جوش حاوی فولاد زنگ نزن کروم-نیکل-منگنزدار آستنیتی است؛ مقاومت بالایی در برابر ترک خوردگی ناشی از ضربه و فشارهای بالا داشته 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.

برای جوشکاری در مصارف اسلحه سازی هیچ گونه پیش گرم یا پس گرم نیاز نیست. درجه حرارت بین پاسی نباید از  $120^{\circ}\text{C}$  تجاوز کند. الکتروود باید با حداقل Stick out و با زاویه  $90^{\circ}$  نسبت به قطعه کار استفاده شود و با جریان DCEP قابل استفاده است.

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.08	0.50	4	19	9	1

## 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	80

AW: As Welded

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

## شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
150-190	180-220	210-250

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1301316M15	3.25	300	62	1,76	9	15,85
1301320M15	4.00	350	46	1,99	9	17,93
1301328M15	5.00	350	30	2,00	9	18,04



حالات و نوع جریان جوشکاری