

الکتروود با روکش روتیلی برای جوشکاری فولادهای آستنیتی زنگ نزن و مقاوم به حرارت و نیز اتصال این فولادها به فولادهای ساده و کم آلیاژ / فولادهای ریختگی

Standards

- AWS/ASME SFA-5.4 E 309 L – 16
- EN 1600 E 23 12 L R 12
- DIN 8556 E 23 12 L R 23
- M. No. 1.4332

خواص و کاربرد

الکتروودی برای اتصال فولادهای غیرهمجنس (فولادهای آستنیتی و فولادهای فریتی) و نیز برای ایجاد روکش کاری آستنیتی. فلز جوش حاوی آستنیت به اضافه ۱۵% لنتا- فریت است و مقاومت مورد نیاز نسبت به خوردگی های شیمیایی در همان لایه اول روکش کاری بر روی فولادهای ساده (بدون آلیاژ) قابل دسترسی است. حداکثر دمای کاری در مورد فولادهای غیر هم جنس متصل شده با این الکتروود، ۳۰۰°C است. از ویژگیهای این الکتروود می توان به موارد زیر اشاره کرد: انتقال ذرات ریز فلز مذاب، ذوب خوب در سطح اتصال، مهره جوش ریز و مناسب، سهولت در جدا کردن سرباره و قابلیت ایجاد و پایداری خوب در قوس. برای کار در دماهای بالاتر از الکتروود ENI ۴۲۲ استفاده کنید.

Qualification Tests: TÜV
Approvals: CE, DB, BV

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.025	0.9	0.7	24	13

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	0.2 % Proof stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	400	600	30	60

AW: As Welded

◀ خشک کردن مجدد: معمولاً لازم نیست ولی پیشنهاد می شود به مدت دو ساعت در دمای ۳۰۰°C خشک شود.

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5 60-90	Ø 3,2 90-120	Ø 4,0 100-160
----------------	-----------------	------------------

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1302508M15	2.50	300	92	1,75	9	15,73
1302514M15	3.25	300	54	1,76	9	15,84
1302520M15	4.00	350	35	1,99	9	17,92



حالات و نوع جریان جوشکاری