

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.4 E 309 Mo L – 16
- EN 1600 E 23 12 2 L R 12
- DIN 8556 E 23 13 2 L R 23
- M. No. 1.4459

خواص و کاربرد

الکتروودی برای اتصال فولادهای غیرهمجنس (فولادهای آستنیتی و فولادهای فریتی) و نیز برای روکش کاری آستنیتی. فلز جوش حاوی آستنیت به اضافه ۱۵% دلتا- فریت بوده و مقاومت مورد نیاز نسبت به خوردگی های شیمیایی در همان لایه اول روکش کاری بر روی فولادهای ساده (بدون آلیاز) قابل دسترسی است. حداکثر دمای کاری در مورد فولادهای غیر همجنس متصل شده با این الکتروود، ۳۰۰°C است؛ برای کار در دماهای بالاتر از الکترودهای سری EN ۴۲۴ استفاده کنید. 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 از ویژگیهای این الکتروود است.

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.025	0.9	0.7	22.5	13.5	2.6

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	420	640	30	50

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 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
40-60	60-90	90-120	100-160

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1302704M15	2.00	300	143	1,74	9	15,70
1302708M15	2.50	300	89	1,74	9	15,70
1302714M15	3.25	300	54	1,76	9	15,84
1302720M15	4.00	350	35	1,99	9	17,92



حالات و نوع جریان جوشکاری