

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.4 E 310 - 16
- EN 1600 E 25 20 R 12
- DIN 8556 E 25 20 B 26

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش روتیلی، برای جوشکاری فولادهای مقاوم به حرارت کروم دار یا کروم و نیکل دار و نیز فولادهای ریختگی. برای کار در شرایط دمایی تا 1200°C مناسب است و تا دمای 1250°C پوسته نمی شود. رسوب فلز جوش کاملاً از جنس فولاد آستنیتی زنگ نزن است و در دماهای پایین، مقاومت به ضربه بالایی از خود نشان می دهد. فلز جوش در معرض گازهای اشتعال زای گوگردار، مقاومت به خوردگی ندارد. قابل استفاده با هر دو جریان AC یا DC.

موارد مصرف

Material No.	DIN - Designation	SAE/AISI/ASTM - Designation
1.4745	G-X 40 Cr Si 23	-
1.4823	G-X 40 Cr Ni Si 27 - 4	-
1.4832	G-X 25 Cr Ni Si 20 - 14	-
1.4833	X 7 Cr Ni 23 - 14	309S
1.4837	G-X 40 Cr Ni Si 25 - 12	-
1.4840	G-X 15 Cr Ni 25 - 20	-
1.4841	X 15 Cr Ni Si 25 - 20	314, 310
1.4845	X 12 Cr Ni 25 - 21	310S

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.40	1.40	25.0	20.0

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	580	35	70

AW: As Welded

خشک کردن مجدد: به مدت دو ساعت در دمای 300°C

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
35-45	50-60	80-100	110-140	150-180

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1303304M15	2.00	300	146	1,75	9	15,77
1303308M15	2.50	300	97	1,75	9	15,71
1303314M15	3.25	300	57	1,74	9	15,70
1303320M15	4.00	350	37	1,98	9	17,82
1303328M15	5.00	350	25	2,00	9	18,00



حالات و نوع جریان جوشکاری