

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

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.4 E 310 - 15
- EN 1600 E 25 20 B 12
- DIN 8556 E 25 20 B 20

## خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی، مناسب برای جوشکاری فولادهای مقاوم به حرارت کروم دار یا کروم و نیکل دار و نیز فولادهای ریختگی. برای کار در شرایط دمایی تا  $1200^{\circ}\text{C}$  مناسب است و تا دمای  $1250^{\circ}\text{C}$  پوسته نمی شود. رسوب فلز جوش کاملاً از جنس فولاد زنگ نزن آستنیتی است و در دماهای پایین، مقاومت به ضربه بالایی از خود نشان می دهد. فلز جوش در معرض گازهای اشتعال زای گوگرددار، مقاومت به خوردگی ندارد. جریان مناسب برای جوشکاری با این الکتروود، جریان DCEP است.

## موارد مصرف

| Material No. | DIN - Designation       | SAE/AISI/ASTM - Designation |
|--------------|-------------------------|-----------------------------|
| 1.4745       | G-X 40 Cr Si 23         | -                           |
| 1.4823       | G-X 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   | 310, 314                    |
| 1.4845       | X 12 Cr Ni 25 - 20      | 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 | 0.30 | 2.00 | 25.0 | 20.0 |

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

| Heat treatment | 0.2 % Proof stress<br>[N/mm <sup>2</sup> ] | Tensile strength<br>[N/mm <sup>2</sup> ] | Elongation<br>A5[%] | Impact energy ISO-V [J]<br>+20°C |
|----------------|--|--|---------------------|----------------------------------|
| AW             | 400  | 600                                      | 35                  | 100                              |

AW: As Welded

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

## شدت جریان مورد نیاز (A)

| Ø 2,5<br>65-80 | Ø 3,2<br>90-120 | Ø 4,0<br>115-150 |
|----------------|-----------------|------------------|
|----------------|-----------------|------------------|

## مشخصات سفارش بسته بندی

| Product Code | Ø [mm] | Length [mm] | Pieces/ Box | Weight/ Box [kgs] | Boxes/ Outerbox | Weight/ Outerbox [kgs] |
|--------------|--------|-------------|-------------|-------------------|-----------------|------------------------|
| 1303506K21   | 2.50   | 250         | 100         | 1,25              | 6               | 7,50                   |
| 1303514K22   | 3.25   | 300         | 70          | 2,07              | 9               | 18,59                  |
| 1303520K23   | 4.00   | 350         | 50          | 2,60              | 9               | 23,40                  |



حالات و نوع جریان جوشکاری