

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

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.4 E 312 - 16
- EN 1600 E 29 9 R 12
- DIN 8556 E 29 9 R 26

## خواص و کاربرد

الکتروودی برای اتصال فولادهای غیر همجنس و روکش کاری بر روی فولادهای فریتی. فلز جوش فریتی- آستنیتی، کروم- نیکل دار و حاوی حدود ۵۰% دلتا- فریت است و تا دمای  $110^{\circ}\text{C}$  + پوسته نمی شود. این الکتروود برای جوشکاری صفحات گالوانیزه فولادی کاربرد دارد و به دلیل مقاومت بالا در برابر ترک خوردگی، برای اتصال فولادهای بدجوش و نیز برای ایجاد لایه محافظ تنش گیر بر روی فلزات پایه حساس به ترک بسیار مناسب است. سهولت در جدا کردن سرپاره، انتقال ذرات ریز فلز مذاب، ذوب خوب در سطح اتصال و مهره جوش ریز و مناسب از ویژگیهای این الکتروود می باشد. قابل استفاده آسان با هر دو جریان AC و DC بوده و قوس به سادگی قابلیت ایجاد و برقراری مجدد دارد.

Qualification Test: TÜV  
Approvals: CE

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.90	1.00	29.0	10.0

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	810	24	50

AW: As Welded

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

## شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
35-60	55-85	80-120	110-150	160-200

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1303804M15	2.00	300	150	1,88	9	16,88
1303808M15	2.50	300	95	1,76	9	15,82
1303814M15	3.25	300	60	1,74	9	15,66
1303820M15	4.00	350	40	2,00	9	18,00
1303828M15	5.00	350	25	1,98	9	17,78



حالات و نوع جریان جوشکاری