

الکتروڈ با روکش قلبیایی برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن و مقاوم به حرارت

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.4 E 316L - 15
- EN 1600 E 19 12 3 LB 32
- DIN 8556 E 19 12 3 LB 20

## خواص و کاربرد

الکترودی با روکش قلبیایی که برای جوشکاری فولادهای آستنیتی زنگ نزن حاوی کروم- نیکل- مولیبدن یا فولادهای ریختگی که محتوای کربن بسیار پایین دارند مناسب است و برای کار در شرایط دمایی حداکثر  $400^{\circ}\text{C}$  کارایی دارد.  
این الکتروڈ به ویژه برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن در مخازن و لوله های ساخته شده از فولادهای زنگ نزن با محتوای کربن پایین و حاوی  $19\% \text{Cr} / 12\% \text{Ni} / 2-3\% \text{Mo}$  که در صنایع شیمیایی، نساجی، رنگ و کاغذ سازی کاربرد دارند، بسیار مناسب است.  
جریان مناسب برای استفاده از این الکتروڈ DCEP است.

## موارد مصرف

Material No.	EN-Designation	DIN - Designation	SAE/AISI/ASTM - Designation
1.4401	X 4 Cr Ni Mo 17-12-2	X 5 Cr Ni Mo 17-12-2	316
1.4404	-	G-X 2 Cr Ni Mo N 18 10	316L
1.4404	X 2 Cr Ni Mo N 17-12-2	X 2 Cr Ni Mo 17-13-2	316L
1.4406	X 2 Cr Ni Mo N 17-11-2	X 2 Cr Ni Mo N 17-12-2	316LN
1.4408	GX 5 Cr Ni Mo 19 - 11	G-X 6 Cr Ni Mo 18-10	CF-8M
1.4429	X 2 Cr Ni Mo N 17-13-3	X 2 Cr Ni Mo 17-13-3	316LN
1.4435	X 2 Cr Ni Mo 18 - 14 - 3	X 2 Cr Ni Mo 18-14-3	316L
1.4436	X 4 Cr Ni Mo 17 - 13 - 3	X 5 Cr Ni Mo 17-13-3	316
1.4571	X 6 Cr Ni Mo Ti 17-12-2	X 6 Cr Ni Mo Ti 17-12-2	316Ti
1.4580	X 6 Cr Ni Mo Nb 17-12-2	X 6 Cr Ni Mo Nb 17-12-2	(316Cb)
1.4581	GX 5 Cr Ni Mo Nb 19-11	G-X 5 Cr Ni Mo Nb 18-10	-
1.4583	-	X 10 Cr Ni Mo 18 - 12	318

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

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
max 0.04	0.30	1.80	18	12	2.6

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] -196°C
AW	575	32	44

AW: As Welded

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

## شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 3,2  
80-130

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1304514K21	3.25	300	60	1,80	9	16,20



حالات و نوع جریان جوشکاری