

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.4 ~E 307 - 16
- EN 1600 E 18 8 Mn B 22
- DIN 8556 E 18 8 Mn MP B 26 160

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی و بازده بالا، که برای اتصال قطعات فولادی غیر همجنس و نیز روکش کاری بر روی فولادهای فریتی کاربرد دارد. فلز جوش، حاوی فولاد آستنیتی کروم-نیکل-منگنزدار و احتمالاً میزان جزئی دلتا فریت است و تا دمای $+850^{\circ}\text{C}$ پخته نمی‌شود. این الکتروود به علت مغزه فولادی کم آلیاژ، قابلیت رسانایی جریان الکتریکی بالایی دارد. فلز جوش در برابر ایجاد ترک بسیار مقاوم است در نتیجه برای فولادهای بدجوش کارایی دارد. همچنین برای ایجاد لایه محافظ تنش گیر بر روی فلزات پایه حساس به ترک خوردگی و با ایجاد زیرساخت در سخت کاری سطحی بسیار مناسب است. حداکثر دمای کاری در مورد فولادهای غیر همجنس متصل شده با این الکتروود، 300°C است. با هر دو جریان AC و DC، به سادگی می‌توان از این الکتروود استفاده کرد.

موارد مصرف

Material No.	EN- Designation	DIN-Designation	SAE/AISI/ASTM-Designation
1.3401	-	X 120 Mn 12	-
1.4436	X 4 Cr Ni Mo 17-13-3	X 5 Cr Ni Mo 17-13-3	316

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.13	0.5	5	19	9

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	650	35	70

AW: As Welded

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

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
70-120	130-150	150-170	180-190

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1300510M15	2.50	350	78	2,00	9	17,97
1300516M15	3.25	350	46	2,00	9	18,01
1300520M15	4.00	350	30	2,00	9	17,98
1300528M15	5.00	350	20	2,00	9	18,00



حالات و نوع جریان جوشکاری