

الکتروود با روکش روتیلی برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن آستنیتی و فولادهای مقاوم به حرارت و نیز اتصال این فولادها به فولادهای غیر آلیاژی یا کم آلیاژ/ فولادهای ریختگی

### Standards

- AWS/ASME SFA-5.4 E 309 - 16
- EN 1600 E Z 23 12 R 52
- DIN 8556 E 22 12 MPR 26 160

### خواص و کاربرد

الکتروود زنگ نزن آستنیتی با روکش روتیلی که برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن و مقاوم به حرارت آستنیتی (حاوی ۲۲% Cr و ۱۲% Ni) به فولادهای کربن متوسط و فولادهای کم آلیاژ و همچنین برای کاربردهای سطح بر روی این فولادها به کار می رود. این الکتروود، با بازده بالا، فلز جوشی از جنس فولاد زنگ نزن آستنیتی - فریتی و جایگزینی ۱۶۰% ایجاد می کند. از آنجا که مغزه این الکتروود از جنس فولاد زنگ نزن نیست، قابلیت بالایی برای هدایت جریان الکتریکی دارد و با هر دو جریان AC و DC به راحتی قابل جوشکاری است.

### ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.70	0.80	23	12

### خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	600	35	70

AW: As Welded

◀ خشک کردن مجدد: معمولاً لازم نیست، در صورت لزوم به مدت دو ساعت در دمای ۳۰۰°C

### شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
50-70	70-110	110-165	150-225	190-270

### مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1302310M15	2.50	350	68	1,99	9	17,87
1302316M15	3.25	350	40	2,01	9	18,07
1302320M15	4.00	350	28	1,98	9	17,79
1302328M15	5.00	350	17	1,96	9	17,64



حالات و نوع جریان جوشکاری