

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.4 E 309Mo - 16
- DIN 8556 E 23 13 2 MPR 36 160

خواص و کاربرد

الکتروودی با بازده بالا (۱۶۰٪) که در جوشکاری فولادهای غیر همجنس (فولادهای فریتی و آستنیتی) و نیز روکش کاری آستنیتی زنگ نزن کاربرد دارد. حداکثر دمای کاری در مورد فولادهای غیر همجنس متصل شده با این الکتروود، 300°C + است. فلز جوش آستنیتی حاوی حدود ۱۵٪ ذرات دلتا- فریت بوده و مقاومت مورد نیاز نسبت به خوردگی های شیمیایی، در همان لایه اول روکش کاری بر روی فولادهای ساده (بدون آلیاژ) قابل دسترسی است. انتقال ذرات ریز فلز مذاب، ذوب خوب سطح اتصال، مهره جوش ریز و مناسب، قابلیت ایجاد و پایداری خوب در قوس و سهولت در جدا کردن سرباره از ویژگیهای این الکتروود است و از آنجا که مغزه الکتروود از فولاد زنگ نزن ساخته نشده است، قابلیت هدایت جریان خوبی دارد. با هر دو جریان DC و AC به سادگی قابل استفاده است.

ت ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.04	0.8	1	22	12	2.8

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	0.2 % Proof stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	420	600	30	50

AW: As Welded

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

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
55-80	70-110	110-165	150-225

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1302604M15	2.00	300	107	1,74	9	15,70
1302610M15	2.50	350	67	2,00	9	18,03
1302616M15	3.25	350	38	2,01	9	18,06
1302620M15	4.00	350	26	2,01	9	18,06



حالات و نوع جریان جوشکاری