

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.4 E 410 – 15
- EN 1600 E Z 13 1 B 42
- DIN 8556 E 13 1 MPB 20+

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی و بازده بالا که فلز جوشی از نوع فولاد زنگ نزن مارتنزیتی رسوب می دهد و برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن و مقاوم به حرارت کروم دار یا فولادهای ریختگی با حدود ۱۳ درصد کروم مناسب است.
این الکتروود همچنین برای جوش روکشی مقاوم به سایش و خوردگی (سطوحی که در تماس با گاز، آب و بخار هستند) در شرایط کاری دمایی تا 450°C + کارایی بالایی دارد و فلز جوش تا دمای 850°C + پوسته نمی شود. بسته به نوع فلز پایه و ضخامت دیواره ها، پیش گرم و دمای بین پاسی بین 100°C + تا 400°C + و بازپخت از 650°C + تا 750°C + توصیه می شود.
با جریان DCEP استفاده شود.

موارد مصرف

Material No.	EN- Designation	DIN-Designation	SAE/AISI/ASTM-Designation
1.4000	X 6 Cr 13	X 6 Cr 13	403, 410S, 429
1.4002	X 6 Cr Al 13	X 6 Cr Al 13	405
1.4006	X 12 Cr 13	X 12 Cr 13	410
1.4006	X 10 Cr 13	X 10 Cr 13	410
1.4006	G-X 12 Cr 13	G-X 12 Cr 13	CA-15
1.4008	-	G-X 8 Cr Ni 13	-
1.4021	X 20 Cr 13	X 20 Cr 13	420
1.4024	X 15 Cr 13	X 15 Cr 13	-
1.4027	-	G-X 20 Cr 14	-
-	-	-	414

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

تولید شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.06	0.50	0.80	13.0	0.80

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	735	23	50

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
80-120	120-160	160-210

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1305310M15	2.50	350	224	5,00	3	14,99
1305316M15	3.25	350	150	5,03	3	15,08
1305320M15	4.00	350	96	4,98	3	14,95



حالات و نوع جریان جوشکاری