

الکتروود با روکش قلیایی و بازده بالا که فلز جوش از نوع فولاد زنگ نزن مارتنزیتی رسوب می دهد و برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن و مقاوم به حرارت

Standards

- AWS/ASME SFA-5.4 E 410NiMo -15
- EN 1600 E 13 4 B 42
- DIN 8556 E 13 4 MPB 20 +

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی و بازده بالا که فلز جوش از نوع فولاد زنگ نزن مارتنزیتی رسوب می دهد و برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن و مقاوم به حرارت کروم دار حاوی ۱۲ تا ۱۴% کروم و ۳ تا ۴% نیکل یا فولادهای ریختگی مناسب است. این الکتروود همچنین برای جوش روکشی مقاوم به سایش و خوردگی (سطوحی که در تماس با گاز، آب، آب دریا و بخار هستند) کارایی دارد. در مواردی که ضخامت دیواره بیش از ۱۰ mm باشد، پیش گرم تا حداکثر ۱۵۰°C و باز پخت بعد از انجام جوش یا نرماله کردن + بازپخت توصیه می شود. به ویژه در جوش های اتصالی، یک لایه زیرساخت با الکترودهای EI ۳۱۲ یا EIS ۳۰۷ پیشنهاد می شود. با جریان DCEP استفاده شود.

موارد مصرف

Material No.	EN-Designation	DIN - Designation	SAE/AISI/ASTM - Designation
1.4313	X 3 Cr Ni Mo 13 4	X 4 Cr Ni 13 4	-
1.4313	G-X 6 Cr Ni 13 4	G-X 5 Cr Ni 13 4	CA 6-NM
1.4407	-	G-X 5 Cr Ni Mo 13 4	-
1.4413	-	X 3 Cr Ni Mo 13 4	-
1.4414	-	G-X 4 Cr Ni Mo 13 4	-

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.06	0.50	0.80	12.0	4.00	0.5

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	850	17	47

AW: As Welded

خشک کردن مجدد: به مدت دو ساعت در دمای ۳۵۰°C

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
80-120	120-160	160-210	210-250

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1305510M15	2.50	350	252	4,99	3	14,97
1305516M15	3.25	350	150	5,01	3	15,03
1305520M15	4.00	350	97	5,00	3	14,99
1305528K23	5.00	350	25	2,63	4	10,53



حالات و نوع جریان جوشکاری