

الکتروود با روکش قلیایی برای جوشکاری فولادهای نرماله و نرماله + تمپر شده دانه ریز و فولادهای ساختمانی خاص

B

الکتروود

Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 11018 - M
- DIN 8529 E Y 69 75 Mn2NiCrMo B

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم که در جوشکاری فولادهای کم آلیاژ با استحکام بالا، به ویژه فولادهای ساختمانی دانه ریز مناسب است. به دلیل مقاومت بالا نسبت به ترک خوردگی در شرایط کاری دشوار همچون بارگذاری های دینامیک و دماهای محیطی بسیار بالا یا بسیار پایین، برای استفاده در سازه های فولادی، لوله های تحت فشار، مخازن، دیگ های بخار و سازه های خاص همچون زیر دریاییها و کشتیهای جنگی که در آنها ویژگیهای نظامی مورد نیاز است، کاربرد دارد. این الکتروود همچنین برای جوشکاری پاس ریشه در این سازه ها با ایمنی بالا کاربرد دارد.

موارد مصرف

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)						EN-Designation	DIN-Designation
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S690	StE 690
0.07	0.20	1.60	0.40	2.20	0.40	-	E St E 620, E St E 690

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

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] -51°C
AW	700	780	23	60

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
60-90	100-140	150-180	180-230

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1153510M15	2.50	350	259	5,00	3	15,00
1153516M15	3.25	350	130	4,99	3	14,98
1153524M15	4.00	450	99	6,48	3	19,45
1153532M15	5.00	450	63	6,54	3	19,62



حالات و نوع جریان جوشکاری