

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

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 12018 - G - H4
- EN 757 E 89 4 Mn2NiCrMo B 42 H5
- DIN 8529 EY 89 53 Mn2NiCrMo B H5

## خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم که اتصالات جوشکاری چقرمه و بدون ترک خوردگی ایجاد می کند و برای جوشکاری فولادهای ساختمانی دانه ریز با استحکام تسلیمی تا  $900 \text{ N/mm}^2$  مناسب است.  
رسوب جوش دارای خلوص متالورژیکی بسیار بالا و محتوای هیدروژن بسیار پایین است و جوش در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی نشان می دهد. این الکتروود به دلیل داشتن پوشش دولایه (تا  $3/2 \text{ mm}$ ) قوسی پایدار و متمرکز ایجاد کرده و در نتیجه برای جوشکاری در وضعیتهای مختلف بسیار مناسب است.

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)						موارد مصرف	
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	EN-Designation	DIN-Designation
0.06	0.5	1.6	0.7	2.4	0.5	S890	StE 890

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

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J]	
				+20°C	-40°C
AW	>890	980-1080	>14	70	60

AW: As Welded

⬅ خشک کردن مجدد: به مدت دو ساعت در دمای  $350^\circ \text{C}$

## شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
65-95	90-135	140-185	180-240

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1153710M15	2.50	350	180	3,55	3	10,64
1153716M15	3.25	350	152	4,99	3	14,96
1153724M15	4.00	450	106	6,46	3	19,37
1153732M15	5.00	450	66	6,55	3	19,64



حالات و نوع جریان جوشکاری