

الکتروود با روکش روتیلی برای جوشکاری فولادهای لوله و دیگ های بخار مقاوم به خزش و نیز فولادهای ریختگی

Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 8013 - G
- EN 1599 E Mo R 12
- DIN 8575 E Mo R 22

خواص و کاربرد

الکتروودی با روکش روتیلی، مناسب برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش در ساخت لوله های تحت فشار، لوله ها و دیگ های بخار مورد استفاده در شرایط دمایی تا ۵۵۰°C + . جوش بسیار یکنواخت و تمیز بوده، بدون ایجاد بریدگی کنار جوش با فلز پایه ترکیب می شود و قوس قابلیت ایجاد و پایداری بالایی دارد. پیش گرم، دمای بین پاسی و پس گرم بسته به فلز پایه باید رعایت شود.

موارد مصرف

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Mo
0.08	0.30	0.60	0.50

EN-Designation	DIN-Designation
P235, P265	St 35.8, St 45.8
P295GH	17 Mn 4
-	16 Mo 5
P355GH, 16Mo3	19 Mn 5, 15 Mo 3
-	StE 255
S(P)275 - S(P)420	StE 285 - StE 420
L360 - L415	StE 360.7(TM) - StE 415.7(TM)
-	X 52 - X 60

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	510	590	25	80

AW: As Welded

⚠ خشک کردن مجدد: معمولاً نیاز نیست، در صورت لزوم یک ساعت در دمای ۱۱۰°C - ۱۰۰°C.

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60-85	90-130	140-180	190-230

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1154010M15	2.50	350	258	5,01	4	20,02
1154016M15	3.25	350	151	5,00	3	14,99
1154020M15	4.00	350	104	4,99	3	14,98
1154024M15	4.00	450	105	6,51	3	19,53
1154032M15	5.00	450	66	6,53	3	19,60