

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 7018 - A1 - H8
- EN 1599 E Mo B 42 H 10
- DIN 8575 E Mo B 26

خواص و کاربرد

الکتروودی با روکش روتیلی که درجوشکاری فولادهای مقاوم به خزش مورد استفاده در ساخت لوله های تحت فشار، دیگ های بخار و لوله ها که در شرایط دمایی تا 550°C کاربرد دارند، مناسب است. 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. پیش گرم، دمای بین پاسی و پس گرم بسته به فلز پایه باید رعایت شود. جوش در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی را نشان می دهد.

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	0.40	0.80	0.50

EN-Designation	DIN-Designation
P235,P265	St 35.8 to 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)460	StE 285 - StE 460
L360 - L415	StE360.7(TM) - StE415.7(TM)
-	GS-C 25, GS-22 Mo 4
-	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
AT	520	570	26	125

AT: After Tempering

تمپر شده (یک ساعت در دمای 620°C / سرد کردن در هوا)

⬅ خشک کردن مجدد: دو ساعت در دمای 350°C

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
65-90	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]
1154310M15	2.50	350	254	5,00	3	15,01
1154316M15	3.25	350	149	5,02	3	15,06
1154324M15	4.00	450	99	6,52	3	19,57