

B

الکتروود

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 8013 - G
- EN 1599 E CrMo 1 R 12
- DIN 8575 E CrMo 1 R 22

### خواص و کاربرد

الکتروودی با روکش روتیلی که برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش که در ساخت لوله های تحت فشار، دیگ های بخار و لوله های مورد استفاده در شرایط دمایی تا  $550^{\circ}\text{C}$  کاربرد دارند، مناسب است. جوش بسیار یکنواخت 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. برای مقاطع ضخیم تر بهتر است که از الکتروود قلیایی EM 212 استفاده شود.

### موارد مصرف

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

### ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.07	0.40	0.60	1.00	0.50

EN-Designation	DIN-Designation
13 CrMo4-5	13 Cr Mo 4 4
-	15 Cr Mo 5
-	16 CrMo 4 4
G17CrMo5-5	GS - 17 Cr Mo 5 5

### 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
AT	530	610	26	110

AT: After Tempering

تیمپر شده (یک ساعت در دمای تقریبی  $620^{\circ}\text{C}$  / سرد کردن در هوا)

◀ خشک کردن مجدد: در صورت نیاز یک ساعت در دمای  $110^{\circ}\text{C}$  -  $100^{\circ}\text{C}$

### شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
65-90	110-140	150-180	190-240

### مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1154510M15	2.50	350	238	5,00	3	14,99
1154516M15	3.25	350	151	5,00	3	14,99
1154524M15	4.00	450	101	6,52	3	19,57
1154532M15	5.00	450	62	6,47	3	19,42



حالات و نوع جریان جوشکاری