

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 8018 - B2 - H8
- EN 1599 E CrMo 1 B 42 H10
- DIN 8575 E CrMo 1 B 20 +

خواص و کاربرد

الکتروودی با روکش قلبیایی که برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش که در ساخت لوله های تحت فشار، دیگ های بخار و لوله ها در شرایط دمایی تا 570°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 و نیز در پاس ریشه کارایی بالایی دارد. پیش گرم، دمای بین پاسی و پس گرم بسته به فلز پایه باید رعایت شود. جوش در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی نشان می دهد.

موارد مصرف

EN-Designation	DIN-Designation
13CrMo4-5	13 CrMo 4 4
G17CrMo5-5	15 CrMo 5, 24 CrMo 5
	GS-17 CrMo 5 5
	15 Cr 3
	16 CrMo 4 4
	22 CrMo 4 4
	GS-22 CrMo 5 4
	16 MnCr 5, 20 MnCr 5

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.07	0.3	0.8	1.0	0.5

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	560	630	25	120

AT: After Tempering

تمپر شده (یک ساعت در دمای تقریبی 700°C / سرد کردن در هوا)

◀ خشک کردن مجدد: دو ساعت در دمای $350^{\circ}\text{C} - 300^{\circ}\text{C}$

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60-85	100-130	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]
1154710M15	2.50	350	236	5,00	3	15,01
1154716M15	3.25	350	151	5,00	3	14,99
1154724M15	4.00	450	96	6,47	3	19,41
1154732M15	5.00	450	62	6,53	3	19,60



حالات و نوع جریان جوشکاری