

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.5 E 9018 - B3
- EN 1599 E Cr Mo 2 B 32 H10
- DIN 8575 E Cr Mo 2 B 32 H 10

## خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم، مناسب برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش و مقاوم به هیدروژن با فشار بالا که در ساخت لوله های تحت فشار، دیگ های بخار و لوله ها، در شرایط دمایی تا  $600^{\circ}\text{C}$  + کاربرد دارند. 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 بسیار مناسب است. 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

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

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.08	0.30	0.60	2.30	1.00

EN-Designation	DIN-Designation
10 CrMo 9-10	10 CrMo 9 10
-	12 CrMo 9 10
-	10 CrSiMo V 7
-	24 CrMo 10
-	GS-12 CrMo 9 10
-	GS- 19 CrMo 9 10

## 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	600	660	20	60

AT: After Tempering

تمپر شده (یک ساعت در دمای تقریبی  $700^{\circ}\text{C}$  / سرد کردن در هوا)

خشک کردن مجدد: 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
50-85	85-130	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]
1155210M15	2.50	350	248	5,01	3	15,03
1155216M15	3.25	350	150	5,00	3	14,99
1155224M15	4.00	450	95	6,48	3	19,44
1155232M15	5.00	450	62	6,47	3	19,42



حالات و نوع جریان جوشکاری