

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 8015 B6
- EN 1599 E CrMo 5 B
- DIN 8575 E Cr Mo 5 B 20

خواص و کاربرد

الکتروود قلبیایی برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش و مناسب برای استفاده در لوله های تحت فشار، دیگ های بخار و لوله ها که در شرایط دمایی تا 600°C کاربرد دارند. فلز جوش با ساختار و ترکیب فولادهای رده ۵ ۱۹CrMo۱۲ هماهنگی دارد و در برابر ترکهای ناشی از هیدروژن در فشار بالا، خزش و گسستگیهای ناشی از خزش مقاوم است. موارد استفاده معمول از این الکتروود عبارتند از: پروژه های پتروشیمی و صنایع شیمیایی در معرض ترکهای هیدروژنی. در استفاده از این الکتروود، پیش گرم، دمای بین پاسی و پس گرم بسته به فلز پایه باید رعایت شوند.

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	0.70	0.80	5.5	0.60

DIN-Designation

GS-17 CrMoV 5 11
10 CrMo 9 10
13 CrMo 44
14 MoV 63
12 CrMo 195
X20 CrMoV 12 1

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	470	520	25	100

تمپر شده: دو ساعت در دمای تقریبی 860°C / سرد کردن در کوره تا دمای 600°C / و سپس سرد کردن در هوا تا دمای محیط

◀ 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
60-90	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]
1156010M15	2.50	350	201	4,50	3	13,51
1156016M15	3.25	350	108	4,00	3	11,99
1156024M15	4.00	450	90	6,51	3	19,52
1156032M15	5.00	450	66	6,49	3	19,48



حالات و نوع جریان جوشکاری