

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

## Standards

● AWS/ASME SFA-5.5

E 12018 - G

## خواص و کاربرد

الکتروود قلیایی که برای جوشکاری فولادهای سماتنه شده، فولادهای حاوی ۱٪ Cr, ۲/۵٪ Ni, ۰/۷٪ Mo و نیز فولادهای ریختگی مناسب است. این الکتروود همچنین در ماشین سازی و تولید ابزار و جوشکاری تعمیری قطعات ساخته شده از فولادهای همجنس کارایی بالایی دارد. پیش گرم، دمای بین پاسی و پس گرم بسته به فلز پایه باید رعایت شود.

## موارد مصرف

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

## DIN-Designation

C 10

C 15

Ck 10

Ck 15

15 Cr 3

16 MnCr 5

20 MnCr 5

20 MoCr 4

25 MoCr 4

13 NiCr 6

14 NiCr 14

15 NiCr 6

18 CrNi 8

17 CrNiMo 6

21 NiCrMo 2

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.08	0.30	0.60	1.00	2.50	0.70

## 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
AW	780	850	16	100

AW: As Welded

خشک کردن مجدد: دو ساعت در دمای ۳۵۰°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]
1156310M15	2.50	350	225	4,50	3	13,50
1156316M15	3.25	350	137	4,49	3	13,48
1156324M15	4.00	450	100	6,52	3	19,56
1156332M15	5.00	450	63	6,47	3	19,41



حالات و نوع جریان جوشکاری

B

الکتروود