

B

الکتروود

Standards

● AWS/ASME SFA-5.5

E 11018 - G

خواص و کاربرد

الکتروود قلبی، مناسب برای جوشکاری فولاد ابزار گرم کار و فولادهای ریختگی با ترکیب مشابه که در دماهای بالا، از ۵۵۰°C تا ۶۰۰°C کاربرد دارند.

این الکتروود برای روکش کاری و سخت کاری سطحی بر روی این فولادها مناسب است. پیش گرم، دمای بین پاسی و پس گرم بسته به مشخصات فلز پایه باید رعایت شود.

موارد مصرف

DIN-Designation
Cr, Mo, V, W containing low alloy steels
Hot work tool steels

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W
0.07	0.80	0.90	3.00	0.50	0.50	0.60

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
AW	700	800	18	50

AW: As Welded

خشک کردن مجدد: به مدت دو ساعت در دمای ۳۵۰°C

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
65-90	90-120	130-180	190-230

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1156710M15	2.50	350	237	5,00	3	15,00
1156716M15	3.25	350	139	4,99	3	14,97
1156724M15	4.00	450	96	6,51	3	19,53
1156732M15	5.00	450	62	6,50	3	19,49



حالات و نوع جریان جوشکاری