

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

## Standards

- EN 1599 E CrMoV 1 42 H10
- DIN 8575 E CrMoV 1B 20 +

## خواص و کاربرد

الکتروود با آلیاژ کروم-مولیبدن-وانادیوم، طراحی شده برای جوشکاری فولاد ریختگی با ترکیب مشابه برای کاربرد در شرایط دمایی تا  $+600^{\circ}\text{C}$ . به مشخصات ویژه مثل پیش گرم یا پس گرم فلز پایه دقت شود.

## موارد مصرف

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

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.10	0.40	1.00	1.30	1.00	0.20

EN-Designation	DIN-Designation
G17CrMoV5-11	GS-17 Cr Mo V 5 11
	GS-22 Mo 4
	GS-12CrMo 9 10
	GS-17 Cr Mo 5 5
	GS-22 Cr Mo 5
	GS-22 Cr Mo 5 4
	GS-25 Cr Mo 4

## 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	530	630	18	50

AT: After Tempering

تمپر شده به مدت یک ساعت در دمای تقریبی  $700^{\circ}\text{C}$  و سپس 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
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]
1157010M15	2.50	350	211	4,49	3	13,48
1157016M15	3.25	350	142	5,01	3	15,04
1157024M15	4.00	450	92	6,48	3	19,43
1157032M15	5.00	450	59	6,49	3	19,47



حالات و نوع جریان جوشکاری