

الکتروود با روکش قلیایی، برای سخت کاری سطحی و مقاوم سازی نسبت به سایش

ards

- AWS/ASME SFA-5.13 E Fe Mn - A
- DIN 8555 E 7 - UM - 200 KP

خواص و کاربرد

الکتروود از جنس فولاد آستنیتی منگنز دار با روکش قلیایی، برای سخت کاری سطحی و مقاوم سازی نسبت به سایش. فلز جوش با کار سرد به سختی های بالاتری خواهد رسید؛ در نتیجه این الکتروود به ویژه برای بخشهایی که در معرض سایش ناشی از ضربه و شوک قرار دارند مناسب است. این الکتروود برای سخت کاری سطحی و تعمیرات در بخشهای مقاوم به سایش از جنس فولاد منگنزدار آستنیتی، همچون صفحات کلاچ آرواره ای، مخروطهای خرد کننده، غلتکها، چکشهای نرم کوبی، بازوهای ضربه زننده و غیره کاربرد دارد. در زمان جوشکاری قطعه کار نباید زیاد داغ شود و در صورت لزوم، زمان سرد شدن به کار داده شود. پیشنهاد می شود قطعات فولاد منگنزی آستنیتی، مثل صفحات کلاچ آرواره ای در وان آب جوشکاری شوند. از جوشکاری با آمپراژ بالا و نیز حرکات نوسانی عریض خودداری شود. برای ایجاد لایه های مختلف، پیشنهاد می شود که ابتدا یک لایه با EI 307 زیر سازی شود و برای جوش اتصالات در فولادهای منگنزدار آستنیتی، ترجیحاً از الکتروود EIS 307 استفاده شود. ترجیحاً با جریان DC استفاده شده و الکتروود به قطب مثبت وصل شود (جریان مستقیم، قطب معکوس)؛ اما با جریان AC نیز قابل استفاده است.

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Mn	Ni	Fe
0.7	12	3	rest

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Hardness
AW	~200 HB
WH	400-450 HB

AW : As welded, WH : After work hardening

◀ خشک کردن مجدد: دو ساعت در دمای $300 - 350^{\circ}\text{C}$

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	Ø 6,0
70-85	100-130	140-180	200-250	260-310

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1800210M15	2.50	350	239	5,00	3	14,99
1800216M15	3.25	350	139	4,99	3	14,97
1800224M15	4.00	450	95	6,46	3	19,38
1800232M15	5.00	450	60	6,54	3	19,62
1800238M15	6.00	450	44	6,55	3	19,64



حالات و نوع جریان جوشکاری