

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

Standards

● DIN 8555

E1 - UM - 300

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم، مناسب برای ایجاد لایه سطحی با سختی متوسط، که به سادگی در تمام وضعیتهای جوشکاری به جز وضعیت سرازیر قابل استفاده است و قابلیت ماشین کاری به وسیله براده برداری دارد. این الکتروود به ویژه برای جوشکاری قطعات سایشی که در معرض سایشهای فلز با فلز و ضربه و شوکهای شدید قرار دارند، مناسب است و فلز جوش آن نسبت به ایجاد ترک مقاوم بوده و عاری از هرگونه حفره می باشد. برخی موارد استفاده از این الکتروود عبارتند از: تعمیر قسمتهای فرسوده در ریلها، جوشکاری محلهای تقاطع ریلها، نقاط تعویض، چرخ دنده ها و قسمتهای سایشی، مثل قرقره ها، خارها، غلتکها و اتصالات ماشین های چرخ زنجیری، فلانژهای چرخ، اتصالات داربستها و غیره. ترجیحا 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	Si	Mn	Cr	Fe
0.1	0.7	0.9	3.0	rest

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Hardness
AW	300 HB

AW : As welded

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

شدت جریان مورد نیاز (A)

$\varnothing 3,2$	$\varnothing 4,0$	$\varnothing 5,0$
120-140	140-190	190-240

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	\varnothing [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1800616M15	3.25	350	159	5,01	3	15,03
1800624M15	4.00	450	108	6,51	3	19,54
1800632M15	5.00	450	67	6,45	3	19,36



حالات و نوع جریان جوشکاری