

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

## Standards

• DIN 8555

E 6 UM - 60 (65W) T

## خواص و کاربرد

الکتروود با روکش روتیلی ضخیم، مناسب برای ایجاد لایه های روکشی سخت، ضربه پذیر و مقاوم به سایش. فلز جوش سختی بسیار بالایی را تا دمای  $600^{\circ}\text{C}$  + حفظ می کند و فقط با سنگهای ساب قابلیت ماشین کاری دارد. سختی حاصل پس از جوش، HRC ۵۹ بوده و پس از یک یا دو بار بازپخت، می توان آن را به HRC ۶۵ - ۶۰ رساند. برای فلزات پایه حساس به ترک خوردگی، ایجاد یک لایه محافظ ضربه پذیر با الکتروودهای ESB ۴۰ یا EI ۳۰۷ نیاز است. و نیز پس از هر سه لایه سخت کاری سطحی، تکرار این لایه محافظ لازم است. این الکتروود، برای سخت کاریهای سطحی که در آنها مقاومت نسبت به سایش در حرارت های بالا در اولویت اول قرار دارد؛ مثل برشهای داغ، قالبهای ریخته گری تحت فشار، غلتکها، خردکننده ها و غیره بسیار مناسب است. با هر دو جریان AC و DC به راحتی قابل استفاده است.

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	V	Fe
0.4	0.5	0.3	7	0.5	rest

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Hardness
AW	59 HRC

AW: As Welded

◀ خشک کردن مجدد: معمولاً نیاز نیست، ولی ما این کار را به مدت دو ساعت در دمای  $150^{\circ}\text{C}$  -  $120^{\circ}\text{C}$  توصیه میکنیم.

## شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60-90	100-140	140-180	180-210

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1801510M15	2.50	350	266	5,00	3	15,00
1801516M15	3.25	350	151	5,01	3	15,04
1801524M15	4.00	450	99	6,48	3	19,45
1801532M15	5.00	450	67	6,44	3	19,32



حالات و نوع جریان جوشکاری