

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

Standards

• DIN 8555

E 6 - UM - 60 (65 W) T

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم، که برای ایجاد لایه های روکشی چقرمه و مقاوم به سایش بر روی اجزای ساختمانی در معرض سایشهای شدید کاربرد دارد.

لایه های روکشی، حتی در تعداد بالا و بدون نیاز به لایه های محافظ میانی نیز کاملاً عاری از ترک هستند. فقط در مورد فلزات پایه بسیار حساس به ترک خوردگی، یک لایه زیرساخت چقرمه با الکتروود های ESB ۴۰ یا EI ۳۰۷ B لازم است.

فلز جوش عاری از ترک و حفره بوده، نسبت به ضربه و شوک مقاوم است و ماشین کاری فقط با سنگ های ساب امکان پذیر می باشد. برخی موارد استفاده از این الکتروود عبارتند از: سخت کاری سطحی در ابزارهای حفاری، ناخنی ها و لبه های باکت ها، مته های حفاری، حلزونیهای انتقال مواد، لبه های چند وجهی، مخروطها و گلولی سنگ شکنها. 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	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: به مدت دو ساعت در دمای ۳۵۰°C - ۳۰۰

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
70-90	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]
1801710M15	2.50	350	244	5,00	3	15,01
1801716M15	3.25	350	141	5,01	3	15,02
1801724M15	4.00	450	99	6,48	3	19,45
1801732M15	5.00	450	62	6,49	3	19,47



حالات و نوع جریان جوشکاری