

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

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.13 E Fe 5 - B
- DIN 8555 E 4 UM 60 (65) S

## خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی، مناسب برای سخت کاری سطحی در تولید و تعمیر اسکنه های چرخشی و مسطح، تیغه های برقکاری و مته های ماریچی خاص؛ همچنین مناسب برای تولید ابزارآلات ساخته شده از فولادهای غیر آلیاژی و کم آلیاژ و نیز سخت کاری لبه های برنده فولادی. فولادهای ساده و کم آلیاژ باید پیش از جوشکاری تا دمای  $400^{\circ}\text{C}$  -  $250^{\circ}\text{C}$  پیش گرم و پس از جوشکاری در دمای  $400^{\circ}\text{C}$  پس گرم شده، سپس به آرامی خنک شوند.

در صورت نیاز به لایه محافظ می توان از الکتروودهای EI 312 یا EI 307 ( حداکثر  $2/5\text{ mm}$  ) استفاده کرد و سپس سخت کاری سطحی با الکتروود EH 520 تا ضخامت حداکثر  $5\text{ mm}$  انجام شود.

قابل استفاده با جریان DC که الکتروود به قطب مثبت وصل شود (جریان مستقیم، قطب معکوس) و یا با جریان AC.

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	W	Fe
1.0	1.0	1.3	5.0	8.0	2.5	1.9	rest

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Hardness
AW	57-62 HRC
HT	62-66 HRC

AW: As welded, HT: After heat treatment

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

## شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
75-110	120-150	160-180	190-220

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1802010M15	2.50	350	77	1,99	9	17,95
1802016M15	3.25	350	48	2,03	9	18,27
1802020M15	4.00	350	31	2,00	9	18,00
1802028M15	5.00	350	20	2,06	9	18,56



حالات و نوع جریان جوشکاری