

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

## Standards

● DIN 8555

E 10 - UM - 65 GR

## خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی ضخیم و بازده بالا، که برای کاربردهای اوتکتیک و ابتدایی نئوبوم و کروم در ساختارهای آستینیتی کاربرد دارد و برای سختکاری سطحی در بخشهایی که در معرض سایش زیاد با ضربات ملایم قرار دارند مناسب است. ترکهای عرضی نرمال که در فلزات بسیار سخت از این دست ایجاد می شوند، باعث می شوند که برای کاربرد در شرایط ضربه و شوکهای شدید مناسب نباشند. به خاطر وجود  $\text{SiO}_2$ ، ضریب سایش در یک لایه رسوب جوش، ۵٪ بوده و ماشین کاری فلز جوش تنها با سنگهای ساب ممکن است. بازده فلز جوش ۱۸۰٪ است و حداکثر دمای  $450^\circ\text{C}$  قابل استفاده می باشد. برخی موارد استفاده از این الکتروود عبارتند از: سخت کاری سطحی در خردکننده های سیمان، حلزونیهای انتقال آجر، تیغه های مخلوط کننده، پیچهای مورد استفاده در صنایع نفت، لبه ها و ناخنی های باکت ها در ماشین آلات حفاری. قابل استفاده با هر دو جریان AC و DC.

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Cr	Nb	Fe
7.0	24	7.0	Rest

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

### Hardness

62 HRC (1st pass)  
63 HRC (2nd pass)  
64 HRC (3rd pass)

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

## شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
90-115	115-150	150-200	190-240

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1802710M15	2.50	350	160	4,99	3	14,98
1802716M15	3.25	350	95	5,01	3	15,02
1802720M15	4.00	350	59	5,02	3	15,05
1802728M15	5.00	350	40	4,94	3	14,83



حالات و نوع جریان جوشکاری