

الکتروود با روکش قلیایی، برای سخت کاری 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، مناسب برای کاربردهای اوتکتیک و ابتدایی نئوبوم، کروم، مولیبدن، تنگستن و وانادیوم در ساختارهای آستنیتی. این الکتروود برای سخت کاری 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 شرایطی که ضربه و شوکهای شدید غالب هستند مناسب نباشند.

این الکتروود با فلز جوش با بازده ۲۴۰٪، ترکیبی بسیار یکنواخت و منظم ایجاد می کند و تا دمای ۶۰۰°C قابل استفاده است. به دلیل وجود SiO₂ ضریب سایش در یک لایه رسوب جوش، ۰/۳٪ بوده و ماشین کاری فلز جوش تنها با سنگهای ساب سنباده ای ممکن است. برخی موارد کاربرد این الکتروود عبارتند از: آسیابها و سرندها، قطعات زینتر شده، صفحات و بازوهای سایشی، بازوهای خراشنده، سیستمهای تغذیه در کوره های بلند، کوره های سیمان، ناخنی ها و لبه های باکت ها. قابل استفاده با هر دو جریان AC و DC.

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Cr	Si	Mo	Nb	V	W	Fe
6.0	22	1.0	6.0	6.0	1.0	2.0	Rest

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Hardness	
62 HRC (1st pass)	
64 HRC (2nd pass)	
65 HRC (3rd pass)	
66 HRC (4th pass)	

◀ خشک کردن مجدد: به مدت دو ساعت در دمای ۳۰۰°C.

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
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]
1803016M15	3.25	350	78	4,98	3	14,95
1803020M15	4.00	350	50	5,00	3	15,00
1803028M15	5.00	350	32	4,93	3	14,78



حالات و نوع جریان جوشکاری