

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

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.13 E Fe Cr - A2
- DIN 8555 E 10 - UM - 65 GRZ

## خواص و کاربرد

الکتروود با روکش ضخیم و بازده بالا (۲۳۵%)، که در یک ساختار فولاد آستنیتی زنگ نزن، ترکیبی یکنواخت از کاربیدهای کروم و بور رسوب می دهد و برای سخت کاری سطحی در بخشهایی که در معرض سایش زیاد با ضربات ملایم قرار دارند مناسب است. لایه های سخت رسوب گذاری شده، سطحی بسیار صاف و یکنواخت داشته و تنها با سنگهای ساب سنباده ای قابل ماشین کاری هستند. سختی و مقاومت به سایش مورد نیاز در همان لایه اول حتی بر روی فولادهای کم آلیاژ قابل دسترسی است. برخی موارد استفاده از این الکتروود عبارتند از: روکش کاری دندانه های حفار، لبه های جلویی در باکت ماشینهای حفار، تیغه های همزن، پمپهای ماسه، حلزونیهای انتقال مواد و تسمه نقاله ها. قابل استفاده با هر دو جریان AC و DC.

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	B	Fe
4.2	1.3	0.3	31	1.2	Rest

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

### Hardness

65 HRc (1st pass)

AW : As welded

◀ خشک کردن مجدد: در صورت لزوم ۲ ساعت در دمای ۳۰۰°C.

## شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
130-160	140-190	180-230

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1803316M15	3.25	350	96	4,97	3	14,92
1803320M15	4.00	350	59	5,04	3	15,12
1803328M15	5.00	350	41	5,06	3	15,17



حالات و نوع جریان جوشکاری