

الکتروُد با روکش روتیلی-قلیایی، برای سخت کاری سطحی و مقاوم سازی نسبت به سایش

Standards

- AWS/ASME SFA 5.13 E Co Cr - C
- DIN 8555 E 20 - UM - 55 CTZ

خواص و کاربرد

الکتروُد با روکش روتیلی-قلیایی، مناسب برای سخت کاری سطحی که فلز جوشی از جنس آلیاژ کبالت-کروم-تنگستن رسوب می دهد. این الکتروُد، برای سختی کاری سطحی در بخشهایی که در معرض یک یا چند متغیر تاثیر گذار شامل: خراش و سایش فلز با فلز، حرارت های بالا (بین 500°C تا 900°C) و محیط های خورنده قرار دارند، مناسب است. به علت سختی بسیار بالای این فلز جوش، پیشنهاد می شود در شرایطی که ضربه و شوک کم یا متوسط است استفاده شود. موارد کاربرد این الکتروُد عبارتند از: گاید آسیاب های غلتکی، قالب های فشاری، نشیمنگاه سوپاپ، بخش های مکانیکی توربین های بخار، تیغه های همزن، شفتها و لوله های پمپاژ. ترجیحاً با جریان DC استفاده شود و الکتروُد به قطب منفی وصل گردد (جریان مستقیم، قطب مستقیم)، اما با جریان AC نیز قابل استفاده است.

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	W	Co
2.3	1.0	1.0	32	13.0	Rest

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Hardness
55 HRC

◀ خشک کردن مجدد: یک ساعت در دمای 150°C

TSTEL 1C

◀ سیم جوش برای جوش TIG:

STELFIL 1G

◀ سیم جوش برای جوش MAG/MIG:

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 3,2 80-120	Ø 4,0 110-150
-----------------	------------------

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1804516M15	3.25	350	64	2,46	1	2,46
1804520M15	4.00	350	47	2,61	1	2,61



حالات و نوع جریان جوشکاری