

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

Standards

- AWS/ASME SFA 5.13 E Co Cr - A
- DIN 8555 E 20 - UM - 45 CTZ

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش روتیلی-قلیایی، مورد استفاده در سخت کاری سطحی که فلز جوشی از جنس آلیاژ کبالت-کروم - تنگستن رسوب می دهد و برای سخت کاری سطحی در بخشهایی که در معرض یک یا چند متغیر تاثیر گذار شامل: خراش و سایش فلز با فلز، حرارت های بالا (بین C ۵۰۰ تا C ۹۰۰) و محیط های خوردنده قرار دارند بسیار مناسب است.

به دلیل چقرمگی زیاد و مقاومت بالا در برابر شوک، کاربرد وسیعی در شرایط کاری شامل ضربات مکانیکی و شوک های حرارتی دارد. مناسب برای تیغه ها و برش های داغ، انتهای گیره های شمش، سوپاپ و نشیمنگاه سوپاپ و نازلها.

ترجیحا با جریان DC استفاده شود و الکتروود 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
1.0	1.0	1.0	27	5.0	Rest

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Hardness
43 HRC

◀ خشک کردن مجدد: یک ساعت در دمای C ۱۵۰

TSTEL 6C

◀ سیم جوش برای جوش TIG:

STELFIL 6G

◀ 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]
1804716M15	3.25	350	69	2,66	1	2,66
1804720M15	4.00	350	47	2,61	1	2,61



حالات و نوع جریان جوشکاری