

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

Standards

- AWS/ASME SFA 5.13 *E Co Cr-B*
- DIN 8555 *E 20 UM 50 CTZ*

خواص و کاربرد

الکتروُد با روکش روتیلی-قلیایی، که فلز جوشی از جنس آلیاژ کبالت-کروم و تنگستن رسوب می‌دهد و برای سخت کاری سطحی در بخشهایی که در معرض یک یا چند متغیر تاثیر گذار شامل: خراش و سایش فلز با فلز، حرارت‌های بالا (بین 500°C تا 900°C) و محیط‌های خورنده قرار دارند، مناسب است.

به دلیل چقرمگی زیاد و مقاومت بالا در برابر شوک، کاربرد وسیعی در شرایط کاری شامل ضربات مکانیکی و شوک‌های حرارتی دارد و همچنین برای ابزارهای برش کاغذ، چوب، پوشش‌های مقاوی کف و سقف مناسب است. ترجیحا 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
1.8	1.0	1.0	30	9.0	rest

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Hardness

52 HRC

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

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 3,2	Ø 4,0
80-120	110-150

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1805016M15	3.25	350	70	2,50	1	2,50
1805020M15	4.00	350	47	2,61	1	2,61



حالات و نوع جریان جوشکاری