

الکتروود با روکش قلبیایی برای جوش نا همگن در چدن

Standards

- AWS/ASME SFA-5.15 E Ni - Cr
- DIN 8573 E Ni - BG 13

خواص و کاربرد

الکتروود با مغزه ساخته شده از نیکل خالص، مناسب برای جوشکاری چدن با پیش گرم. این الکتروود برای جوشکاری چدن خاکستری، چدن مالبل، چدن سفید و چدن داکتیل مناسب است؛ همچنین برای تعمیر ترکها و سایشها در چدن و یا اتصال قسمتهای چدنی با قطعات فولادی، مقاطع مسی و نیکلی کارایی بالایی دارد.

قابلیت ایجاد قوس با پایداری بالا داشته و فلز جوش قابلیت ماشین کاری دارد. جوشکاری در طولهای کوتاه (تقریباً ۳۰ تا ۵۰ میلیمتر) انجام پذیرد و برای کاهش تنش های پسماند، ضربات آرام متوالی با چکش پیش از سرد شدن اعمال شود.

این الکتروود ترجیحاً باید با جریان DCEP استفاده شود اما قابل استفاده با جریان AC نیز هست.

موارد مصرف

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)		DIN-Designation
Ni	Other	GG 10 - GG 40
98	2	GTS 35 - GTS 60
		GTW 35 - GTW 60

◀ لطفاً به حرارت مجاز برای الکتروودها و فلز پایه دقت شود.

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Hardness
AW	~ 160 HB

AW: As Welded

◀ خشک کردن مجدد: یک ساعت در دمای ۱۵۰-۱۰۰ °C

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
50-70	90-110	110-140	140-200

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1601008M15	2.50	300	110	1,75	9	15,74
1601014M15	3.25	300	68	1,75	9	15,79
1601022M15	4.00	400	42	2,24	9	20,15
1601030M15	5.00	400	27	2,27	9	20,46



حالات و نوع جریان جوشکاری