

الکتروود با روکش قلیایی، برای جوش ناهمگن در چدن

Standards

- AWS/ASME-SFA-5.15 E Ni - CI
- DIN 8573 E Ni - BG 21

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلیایی و مغزه ساخته شده از نیکل خالص، که برای جوشکاری چدن، بدون پیش گرم و یا با پیش گرم در دمای کم (حداکثر 300°C) کاربرد دارد. این الکتروود برای جوشکاری چدن با گرافیت لایه ای، چدن سفید، چدن مالیبیل و چدن داکتیل مناسب است و همچنین برای تعمیر ترکها در چدن و یا اتصال قطعات فولادی، مصالح مسی و نیکلی با قسمتهای چدنی کارایی بالایی دارد.

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

ترجیحاً با جریان DCEP استفاده شود؛ اما قابل استفاده با جریان AC نیز هست.

موارد مصرف

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

Ni	Other
98	2

DIN-Designation

GG 10 - GG 35
GGG 40 - GGG 70
GTS 35-10 - GTS 70-02
GTW 35-04 - GTW S 38

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Hardness
AW	~160 HB

AW: As Welded

خشک کردن مجدد: به مدت یک ساعت در دمای 150°C - 100°C

شدت جریان مورد نیاز (A)

\varnothing 2,5	\varnothing 3,2	\varnothing 4,0	\varnothing 5,0
50-70	90-100	110-140	140-200

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	\varnothing [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1601108M15	2.50	300	112	1,75	9	15,72
1601114M15	3.25	300	66	1,76	9	15,86
1601122M15	4.00	400	42	2,26	9	20,30
1601130M15	5.00	400	28	2,28	9	20,54



حالات و نوع جریان جوشکاری