

الکتروود با روکش قلبیایی برای جوش ناهمگن در چدن

Standards

- AWS/ASME SFA-5.15 E NiCu - B
- DIN 8573 E NiCu - BG 13

خواص و کاربرد

الکتروود با مغزه ساخته شده از نیکل و مس، که برای جوشکاری چدن با پیش گرم مناسب است؛ همچنین برای جوشکاری چدن با گرافیت لایه ای، چدن سفید، چدن مالیل و چدن داکتیل کارایی بالایی دارد. امتزاج آهن از فلز پایه در فلز جوش باید در حد پایینی نگاه داشته شود؛ در نتیجه این الکتروود ترجیحاً برای ایجاد پاسهای پرکننده و یا برای پر کردن حفره های انقباضی استفاده می شود. جوشکاری باید در طول های کوتاه انجام شود؛ همچنین پیشنهاد می شود سطوح شیاردار را با ENI ۴۰۲ لایه گذاری کنید. قابلیت ایجاد قوس با پایداری بالا دارد و فلز جوش از نظر رنگ، به دقت با فلز پایه هماهنگ است.

موارد مصرف

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)			DIN-Designation
Cu	Ni	Other	GG-10 to GG-35
32	64	4	GGG-40 to GGG-70
			GTS-35-10 to GTS-70-02
			GTW-35-04 to GTW-S 38-12

◀ 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: به مدت یک ساعت در دمای ۱۵۰°C - ۱۰۰

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]
1602008M15	2.50	300	110	1,75	9	15,74
1602014M15	3.25	300	68	1,75	9	15,79
1602022M15	4.00	400	42	2,24	9	20,15



حالات و نوع جریان جوشکاری