

الکتروود با روکش قلیایی برای جوش ناهمگن در چدن

Standards

- AWS/ASME SFA-5.15 ENiCu-B
- DIN 8573 E NiCu - BG 21

خواص و کاربرد

الکتروود با مغزه ساخته شده از نیکل و مس، که برای جوشکاری چدن بدون پیش گرم و یا با پیش گرم به میزان کم (حداکثر 300°C +) 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 پرکردن حفره های انقباضی استفاده می شود. جوشکاری باید در طول های کوتاه انجام شود. همچنین پیشنهاد می شود سطوح شیاردار را با ENI 402 لایه گذاری کنید.

فلز جوش از نظر رنگ، به دقت با فلز پایه هماهنگ است و قابلیت ماشین کاری دارد.

قابلیت ایجاد قوس با پایداری بالا داشته و مهره جوش ایجاد شده یکنواخت است.

موارد مصرف

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

Cu	Ni	Other
32	64	4

DIN-Designation

GG-10 - GG-35

GGG-40 - GGG-70

GTS-35-10 - GTS-70-02

GTW-35-04 - GTW-S 38-12

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)

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

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1602108M15	2.50	300	111	1,74	9	15,68
1602114M15	3.25	300	66	1,76	9	15,80
1602122M15	4.00	400	42	2,26	9	20,30



حالات و نوع جریان جوشکاری