

الکتروود با روکش قلبیایی برای جوش ناهمگن در چدن

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.15 *E NiFe - C I*
- DIN 8573 *E NiFe G 23*

## خواص و کاربرد

الکتروود با مغزه ساخته شده از نیکل و آهن، که برای جوشکاری چدن بدون پیش گرم و با پیش گرم مناسب است. فلز جوش ضریب انبساط حرارتی پایینی دارد و در نتیجه انقباضهای کمی ایجاد می کند؛ همچنین، نسبت به فلز جوش از جنس نیکل خالص، استحکام بالاتری دارد؛ بنابراین ترجیحاً برای جوشکاری چدن داکتیل، چدن مالیبیل، چدن سفید، و نیز چدن های داکتیل آستنیتی و یا برای اتصال این فلزات با قطعات فولادی، مسی و نیکلی به کار می رود. جوشکاری باید در طول های کوتاه انجام شود. قابلیت ایجاد قوس با پایداری بالا داشته، مهره جوش ایجاد شده یکنواخت است و فلز جوش قابلیت ماشین کاری دارد.

## موارد مصرف

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)					DIN-Designation
C	Mn	Si	Fe	Ni	GGG 40.3 - GGG 70
1.0	0.4	0.6	43	55	GTS 35-10 - GTS 70-02
					GTW 35-04 - GTW - S 38- 12

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

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Hardness
AW	~210 HB

AW: As Welded

◀ خشک کردن مجدد: یک ساعت در دمای  $150^{\circ}\text{C} - 100^{\circ}\text{C}$

## شدت جریان مورد نیاز (A)

$\varnothing$ 2,5	$\varnothing$ 3,2	$\varnothing$ 4,0
60-90	90-110	130-170

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	$\varnothing$ [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1603008M15	2.50	300	112	1,75	9	15,72
1603014M15	3.25	300	66	1,76	9	15,80
1603016M12	3.25	350	81	2,51	9	22,60
1603020M12	4.00	350	55	2,50	9	22,52
1603022M15	4.00	400	43	2,24	9	20,12



حالات و نوع جریان جوشکاری