

الکتروود روکش دار برای جوشکاری آلیاژهای نیکل

Standards

- AWS/ASME SFA 5.11 *E Ni Cu-7*
- DIN 1736 *EL - Ni Cu 30 Mn*
- M.No. *2.4366*

خواص و کاربرد

الکتروود با مغزه مونل، طراحی شده برای جوشکاری اتصالی و یا روکش کاری مونل بر روی فولاد به منظور ایجاد مقاومت نسبت به خوردگی. این الکتروود همچنین برای اتصال آلیاژهای مونل با فولاد بسیار مناسب است. فلز جوش عاری از تخلخل بوده، نسبت به بسیاری از عوامل شیمیایی مقاوم است و برای کار در شرایط دمایی از 196°C تا 450°C کارایی بالایی دارد. عموماً جوشکاری باید در حالت افقی، با طول قوس کم و بدون لرزش انجام شود. ضمناً، آماده سازی و تمیز کاری محل جوش باید به دقت رعایت شود. این الکتروود با جریان DCEP قابل استفاده است.

موارد مصرف

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)					Material No.	DIN-Designation
C	Mn	Fe	Cu	Ni	2.4360	Ni Cu 30 Fe
0.10	2.5	1.5	30	65.4	2.4361	LC - Ni Cu 30 Fe
					2.4375	Ni Cu 30 Al
					2.4400	Ni Cu 13 Fe Mo

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

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	320	500	40	120

AW: As Welded

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,00
60-80	90-120	110-150	160-190

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1604208M15	2.50	300	109	1,74	9	15,70
1604214M15	3.25	300	63	1,76	9	15,88
1604222M15	4.00	400	39	2,24	9	20,18
1604232M15	5.00	400	26	2,29	9	20,59



حالات و نوع جریان جوشکاری