

الکتروود با روکش قلبیایی برای جوشکاری آلیاژهای نیکل

Standards

- AWS/ASME SFA-5.11 *E Ni Cr Fe - 3*
- EN ISO 14172 *E Ni 6182*
- DIN 1736 *EL - Ni Cr 15 Fe 6 Mn*
- M.No. *2.4620*

خواص و کاربرد

الکتروود با روکش قلبیایی و رسوب پایه نیکل، حاوی عناصر نیکل - کروم - آهن که برای تعمیر و اتصال آلیاژهای نیکل، فولاد با ۵ تا ۹ درصد نیکل، فولادهای زنگ نزن کربوژنیک تا دمای 196°C ، فولادهای اینکولای ۸۰۰ و دیگر فولادهای مقاوم به حرارت بالا کاربرد دارد. این الکتروود برای اتصال مواد غیرهمجنس از جمله: فولادهای زنگ نزن با فولادهای کم آلیاژ، فولادهای زنگ نزن با آلیاژهای نیکل، و لایه گذاری بر روی فولادهای بدجوش بسیار مناسب است.

رسوب فلز جوش نسبت به ترک خوردگی حساس نیست و در برابر محلولهای اسیدی، قلبیایی و نمکها، حمام نمک (مثل سیانید)، در محیطهای اکسیدی و کربنیزه بسیار مقاوم است، (از محیطهای سولفور دور نگاه داشته شود).

دیگر موارد استفاده از این الکتروود عبارتند از: جوشکاری در کوره ها، ابزارهای گرمایشی، کارخانجات سیمان، قالب سازیها و نیز صنایع ذخیره و حمل و نقل گازهای مایع، صنایع شیمیایی، صنایع پتروشیمی، صنایع شیشه سازی و واحدهای تعمیرات و نگهداری.

موارد مصرف

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Mn	Si	Cr	Nb	Fe	Mo	Ni
0.04	6.0	0.4	16.5	2.0	6.0	0.2	>68

Material No.	DIN-Designation	SAE/AISI/ASTM-Designation
1.4862	X 8 Ni Cr Si 38 18	-
1.4876	X 10 Ni Cr Al Ti 32 20	N08800
1.4958	X 5 Ni Cr Al Ti 31 20	N08810
1.5662	X 8 Ni 9	K81340
2.4816	Ni Cr 15 Fe	N06600
2.4851	Ni Cr 23 Fe	N06601

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	0,1 % Proof stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J]	
				+20°C	-196°C
AW	>380	>620	>35	>80	>65

AW: As Welded

خشک کردن مجدد: یک ساعت در دمای 300°C

شدت جریان مورد نیاز (A)

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
50-70	70-95	90-120

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/ Box	Weight/ Box [kgs]	Boxes/ Outerbox	Weight/ Outerbox [kgs]
1605008M15	2.50	300	214	4,07	3	12,20
1605016M15	3.25	350	147	5,12	3	15,35
1605020M15	4.00	350	93	5,01	3	15,04



حالات و نوع جریان جوشکاری