

### خواص و کاربرد:

الکتروود روتیلی با روکش ضخیم که دارای مقاومت بالایی نسبت به سایش است و بعنوان روکش سخت بر روی قطعاتی که در معرض سایش مواد معدنی هستند بکار می‌رود، مشروط به اینکه در معرض ضربه قرار نگیرند. ظاهر جوش صاف و تمیز و بدون بریدگی و گودافتادگی کنار جوش می‌باشد. حدود ۱۶۰٪ جایگزینی دارد و فقط با سنگ‌زدن قابل براده‌برداری می‌باشد.

### ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Cr
4.30	35.0

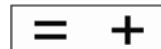
### خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

#### سختی ویکرز HV 30

بدون عملیات حرارتی (62 - 58 HRC) 680 - 770

#### جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
120 - 140	450	3.25
170 - 190	450	4.0
220 - 250	450	5.0



### موارد مصرف:

روکشی سخت قطعاتی که در معرض سایش با مواد معدنی هستند. نظیر تسمه‌های نقاله، تیغه‌های مخلوط‌کن، قطعات پمپ سیمان، قطعات دستگاه همزن مایعات، پمپهای مواد آبی مثل آب‌آهک، لبه‌های بیل حفاری و غیره.

### ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک مصرف شود.
- خشک کردن مجدد: ۲ ساعت در ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد.
- هنگام روکشی فلزات خیلی حساس و یا بدجوش باید با الکتروود آما [۱۸۰۳] یک لایه واسطه ایجاد نمود.
- ترکهای عرضی در فلز جوش سخت، اثرات زیان‌آوری ندارند.