

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی با روپوش ضخیم که برای روکشی مقاوم به سایش بکار می‌رود. ماشینکاری یا عمل براده‌برداری فلز جوش آن، فقط با ابزارآلاتی که نوک آنها با فلزات سخت زینترشده است انجام می‌گیرد. فلز جوش آن مقاوم به ضربه می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr
0.20	0.40	0.50	2.80

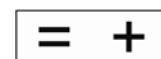
خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

سختی (بدون عملیات حرارتی)

37 - 42 HRC

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
105 - 135	450	3.25
120 - 180	450	4.0
170 - 240	450	5.0



موارد مصرف:

روکشی سخت و تعمیر ریلها و تیغه سوزن ریلها، قطعات سایشی مثل قطعات حفاری، نقاله‌های حلزونی، فلائزهای چرخ و کارهای تعمیراتی روی سنبه و ماتریس، قالبها

ملاحظات:

- یک لایه واسطه با الکتروود آما [۱۸۰۳] برای روکشی بر روی فولادهای حساس و بدجوش توصیه می‌شود.
- در لایه‌های بعدی بدون لایه واسطه یک جوش مقاوم به ترک ایجاد می‌کند و قابلیت جوشکاری در تمام حالات را دارد.
- فقط الکتروود خشک استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: ۲ ساعت در ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد