



AMA 1633V

DIN 8555

E1-UM-400-GP

خواص و کاربرد:

الکتروود قلیایی با روپوش ضخیم که برای روکشی مقاوم به سایش قطعاتی با سختی متوسط بکار می‌رود. فلز جوش آن قابلیت ماشینکاری یا عمل براده‌برداری، نسبتاً مناسب برخوردار می‌باشد. فلز جوش آن مقاوم به ترک و تخلخل می‌باشد. این الکتروود جهت جوشکاری بر روی قطعاتی که در معرض سایش لغزشی همراه با ضربه، مناسب می‌باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

| C | Mn | Si | Cr | Mo |
|-----|-----|-----|----|-----|
| 0.3 | 0.8 | 0.9 | 3 | 0.1 |

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

سختی (بدون عملیات حرارتی)

38 - 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 سطوح ریلها و تیغه سوزن ریلها، نقاله‌های حلزونی، فلائزهای چرخ و سطح خارجی قرقره‌ها و غلطک‌ها و چرخ‌ها.

ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: 2 ساعت در 300 تا 350 درجه سانتیگراد