



AWS/ASME SFA-5.1	E 7018-H4R
DIN 1913	E 51 54 B 5
EN 499	E 42 4 B 42 H 5
ISO 2560	E 425 B 42 H 5

### خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی که روکش آن با استفاده از مواد نانو در محیط های رطوبتی با ۸۰٪ رطوبت به مدت ۹ ساعت مقاوم به جذب رطوبت می باشد. جوش آن دارای چقرمگی بالایی است و هیدروژن کمی دارد. پایداری قوس و جدا شدن سریاره در حالات اجباری از خواص دیگر این الکتروود می باشد. ظاهر جوش تمیز و بدون بریدگی کنار جوش می باشد. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

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

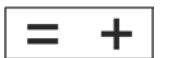
C	Mn	Si	S	P
0.07	1.4	0.35	<0.02	<0.02

### خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm <sup>2</sup> )	استحکام تسلیم (N/mm <sup>2</sup> )	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V	
			+ 20 ° C	- 30 ° C
500 - 640	> 420	> 22	>160	>110

### جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
65 - 90	350	2.5
100 - 140	450	3.25
140 - 190	450	4.0
190 - 250	450	5.0
260 - 340	450	6.0



### موارد مصرف:

<b>DIN Standard</b>	St 37-2 to St 60-2; St 37-3 to St 52-3; St 37.0 to ST 52.0; St 37.4 to ST 52.4; StE 210.7 to StE 360,7; StE 210.7 TM to StE 360.7 TM; St 35.8 to St 45.8; HI; HII; 17mn 4; GL-A 36 to GL-E 36; StE 255 to StE 355; WStE 255 to WStE 355; TStE 255 to TStE 355; TT ST 35 N; GS-38; GS-52
<b>EN Standard</b>	S235JR to E335; S235J2G3 to S355J2G3; P235T1 to P355T1; P235T2; P355T2; L210 to L360NB; L290MB to L360MB; P235G1TH; P255G1TH; P235GH; P265GH; P295GH; S355G1S to S355G3S; S255N to S355N; P255NH to P355NH; S255NL to S355NL.
<b>ASTM Standard</b>	A27 a. A36 Gr. all; A214; A242 Gr. 1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr.60, 65, 70; A516 Gr.55; A570 Gr.30, 33, 36, 40, 45; A572 Gr.42, 50; A606 Gr. all; A607 Gr.45; A656 Gr.50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr.30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr. 45; A936 Gr.50. APl 5 L Gr. B, X42 - X56

### ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک مصرف شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد