



AWS/ASME SFA-5.5
DIN 8575
prEN1599

E 8018-B2-H4R
E CrMo 1 B 20+
E CrMo 1 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. این الکتروود برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش مناسب است و در مخازن تحت فشار، دیگ سازی و لوله کشی تا دمای کاری حدود ۵۷۰ درجه سانتیگراد به کار می رود. این الکتروود دارای قوس پایدار و متمرکز بوده و به این جهت برای پاس ریشه و حالات اجباری مناسب می باشد. جوش آن از نظر از آزمایش رادیوگرافی دارای کیفیت مناسبی است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.06	0.80	0.40	1.0	0.50

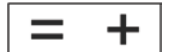
خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

	استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول (5*d) (%)	مقاومت به ضربه (J)
				ISO - V +20 ° C
T	560 - 660	>490	>22	120
N+T	450 - 550	>300	>26	150

T: بازگشت داده شده در دمای ۷۰۰ درجه سانتیگراد به مدت ۰/۵ ساعت و سپس سرد شدن در هوا.
N+T: نرماله شدن در دمای ۹۲۰ درجه سانتیگراد به مدت ۰/۵ ساعت و سپس سرد شدن در هوا + بازگشت داده شده در دمای ۷۰۰ درجه سانتیگراد به مدت ۰/۵ ساعت.

جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
60 - 85	350	2.5
100 - 130	450	3.25
140 - 180	450	4.0
190 - 230	450	5.0



موارد مصرف:

DIN Standard	13CrMo 44, 15 CrMo 5, 16 CrMo 44, 25 CrMo 4, 24 CrMo 5, GS - 22 CrMo 54, GS- 17 CrMo 55
EN Standard	13CrMo 4-5, 15 CrMo 5, 42 CrMo 4, 16 CrMoV 4, 25 CrMo 4, 24 CrMo 5, G22 CrMo 5-4, G17 CrMo 5-5
ASTM Standard	A193 Gr. B7; A355 Gr.P11 a. P12; A217 Gr. WC6 .

ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد.
- دمای پیشگرم، بین پاسی و عملیات حرارتی بعد از جوشکاری بر اساس جنس فلز پایه تعیین می گردد.