



AWS/ASME SFA-5.5
DIN 8529
EN 499

E 8018-G-H4R
E Y 5076 Mn 1 Ni B H5
E 50 6 Mn 1 Ni B 42 H5

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 دانه ریز که در مخازن تحت فشار، دیگها، لولهها، اسکلتها، فولادی، سدسازی و کشتی سازی استفاده می شوند. جوش آن چقرمه و مقاوم به ترک بوده و دارای مقدار هیدروژن کمی می باشد. این الکتروود دارای قوس پایدار و متمرکز بوده و به این جهت برای وضعیت های اجباری مناسب می باشد. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

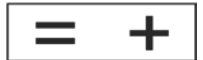
C	Mn	Si	Ni
0.06	1.60	0.50	0.50

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V	
			+20 ° C	-60 ° C
590 - 690	>510	>23	200	60

جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
65 - 95	350	2.5
90 - 135	450	3.25
140 - 180	450	4.0
190 - 240	450	5.0



موارد مصرف:

DIN Standard	StE 420 to StE 500; St 37-3 to St 52-3; WStE 420 to WStE 500; TStE 255 to TStE 500; StE 240.7 TM to StE 445.7 TM; StE 210.7 to StE 445.7; EStE 255 to EStE 460.
EN Standard	S255N to S355N; S235J2G3 to S355J2G3; P255NH to P500NH; S255NL to S500NL; L245MB to L450MB; L210-L450NB; E295 to E335; P355 NL 1 to P460NL1; S380N to S460N; P355NH to P460NH; S380NL to S460NL; S255NL1 to S420NL1.
ASTM Standard	A516 Gr.65, A572 Gr.55, 60, 65, A633 Gr. E, A612, A618 Gr. I, A537 Gr. 1-3. A678 Gr. A-D.

ملاحظات:

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