

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی کم هیدروژن است که برای جوشکاری فلزات حساس به ترک هیدروژنی در دمای پایین مورد استفاده قرار میگیرد. قوس حاصل از الکتروود پایدار و متمرکز بوده و همچنین جوش نهایی از کیفیت ظاهری خوبی برخوردار است. جوش حاصل از چقرمگی خوبی در دمای پایین (-50°C)، برخوردار بوده و مقاوم به ترک است. برای جوشکاری فولادهای ریزدانه در دمای پایین بکار میرود. جوش این الکتروود نسبت به جوش E8018 از عمق نفوذ بیشتری برخوردار است. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت خوبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Ni	S	P
0.06	0.9	0.35	1.6	<0.02	<0.02

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

عملیات حرارتی	استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J)
				ISO - V -50 °C
AS	>550	>460	>19	>100

AS: بدون عملیات حرارتی

قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان مستقیم قطب معکوس		
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
65 - 95	350	2.5



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