

Standards: DIN 8555

E 1-UM - 400

خواص و کاربرد: الکترو د قلیایی با روپوش ضخیم که برای روکشی مقاوم به سایش بکار می رود. ماشینکاری یا عمل براده برداری فلز جوش آن، فقط با ابزار آلاتی که نوک آنها با فلزات سخت زینتر شده است انجام می گیرد. فلز جوش آن مقاوم به ضربه می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr
۰/۲۰	۰/۴۰	۰/۵۰	۲/۸

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:
سختی (بدون عملیات حرارتی)

۳۷-۴۲ HRC


قطر، نوع و مقدار جریان:
جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکترو د (میلیمتر)	قطر الکترو د (میلیمتر)
۱۰۵ - ۱۳۵	۴۵۰	۳/۲۵
۱۲۰ - ۱۸۰	۴۵۰	۴
۱۷۰ - ۲۴۰	۴۵۰	۵


حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سربالا، بالاسر

موارد مصرف:

روکشی سخت و تعمیر ریلها و تیغه سوزن ریلها، قطعات سایشی مثل قطعات حفاری، نقاله های حلزونی، فلائزهای چرخ و کارهای تعمیراتی روی سنبه و ماتریس، قالب ها

ملاحظات:

- یک لایه واسطه با الکترو د آما ل ۱۸۰۳ برای روکشی بر روی فولادهای حساس و بد جوش توصیه می شود.
- در لایه های بعدی بدون لایه واسطه یک جوش مقاوم به ترک ایجاد می کند و قابلیت جوشکاری در تمام حالات را دارد.
- فقط الکترو د خشک مصرف شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در ۲۰۰ تا ۲۵۰ درجه سانتیگراد