

Standards: DIN 8555

E 1 - UM - 400 - GP

خواص و کاربرد: الکتروود قلبایی 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 متوسط می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Mo
۰/۲	۰/۸	۰/۹	۳	۰/۸

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

سختی (بدون عملیات حرارتی)

۳۸ - ۴۲ HRC



قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (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، نقاله های حلزونی، فلانژهای چرخ و سطح خارجی قرقره ها و غلطک ها و چرخ ها.

ملاحظات:

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