

**Standards:** EN 499 E 46 61 Ni B 42 H5  
DIN 8529 E SY 42 761 Ni B H5  
AWS/ASME SFA - 5.5 E 7018 - G - H4

**خواص و کاربرد:** الکترود قلیایی با خواص متالورژیکی خوب که جوش آن چقرمه بوده و به خاطر هیدروژن کم، مقاومت بالایی در برابر ترک خوردن دارد.  
این الکترود دارای قوس الکتریکی پایدار و متمرکز بوده و به این جهت برای جوشکاری در حالات اجباری مناسب است. پاشش کم و سهولت در جدا شدن سرباره از خصوصیات این الکترود می باشد.  
جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی دارای کیفیت مناسبی می باشد.

**ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):**

C	Mn	Si	Ni	S	P
۰/۰۶	۱/۲۰	۰/۳۰	۰/۹۵	<۰/۰۱۵	<۰/۰۱۵

**خواص مکانیکی فلز جوش خالص:**

عملیات حرارتی	مقاومت به ضربه (J) ISO - V + 20 °C - 60 °C	ازدیاد طول A5 (%)	استحکام تسلیم (N/mm <sup>2</sup> )	استحکام کششی (N/mm <sup>2</sup> )
AW	۷۰	> ۲۲	> ۴۶۰	۵۲۰ - ۶۸۰
SR	۶۰	> ۲۵	> ۴۲۰	۵۰۰ - ۶۴۰

AW = بدون عملیات حرارتی  
SR = تنش زدایی شده دردمای ۵۸۰°C به مدت ۱۵ ساعت



**قطر، نوع و مقدار جریان:**

جریان مستقیم قطب معکوس	طول الکترود (میلیمتر)	قطر الکترود (میلیمتر)
جریان مورد توصیه (آمپر)	۳۵۰	۲/۵
۶۵ - ۹۵	۴۵۰	۳/۲۵
۹۰ - ۱۳۰	۴۵۰	۴
۱۳۰ - ۱۸۵	۴۵۰	۵
۱۸۰ - ۲۵۰	۴۵۰	



**حالات جوشکاری:** افقی، سربالا، بالاسر

**موارد مصرف:**

**DIN Standard** St33 to St52.3 ; St50.2 to St70.2 ; HI ; HII ; 17Mo4 ; 19Mn5 ; StE 210.7 to StE 415.7 ; StE 285 to StE460 ; WStE 255 to WStE 460 ; EStE 255 to EStE 460 ; GS- 38 to GS-52 .  
**EN Standard** S235J2G3 to S355J2G3 ; L210 to L415 ; E295 to E360 ; P235GH ; P265GH ; P295GH ; P355GH .  
**ASTM Standard** A131 Gr.A,B,C ; AH32 to EH40 ; A517 Gr. A, B, C, E, F, H, J, K, M, P ; A225 Gr. C ; A633 Gr. E ; A572 Gr. 65

**ملاحظات:**

فقط الکترود خشک مصرف شود.

خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت دردمای ۲۰۰ تا ۲۵۰ درجه سانتیگراد