

Standards: AWS/ASME SFA - 5.5

E 8018 - W2 -H4

خواص و کاربرد: الکتروود قلیایی با فلز جوش مقاوم به خوردگی آتمسفری که از خواص مکانیکی خوبی برخوردار است. سرباره آن به راحتی جدا شده و ظاهر جوش آن منظم و تمیز می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	S	P	Cu	Cr	Ni
۰/۰۶	۰/۹	۰/۴	≤ ۰/۰۲	≤ ۰/۰۲	۰/۵	۰/۴۷	۰/۴۷

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A4 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V - 18 °C
≥ ۵۵۰	≥ ۴۶۰	≥ ۱۹	≥ ۸۰



قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۶۰ - ۹۵	۳۵۰	۲/۵
۹۰ - ۱۴۰	۴۵۰	۳/۲۵
۱۴۰ - ۱۸۵	۴۵۰	۴
۱۸۰ - ۲۴۰	۴۵۰	۵



حالات جوشکاری: تخت، افقی، سربالا، بالاسری

موارد مصرف:

DIN Standard	St 37-2 to St 60-2 ; St 52-3 Cu 3 ; WTSt 37-2
EN Standard	S235JR, S235JRW, S355JR, S355J2G3 Cu
ASTM Standard	ASTM A36, A283 Gr. B, C

ملاحظات:

فقط الکتروود خشک مصرف شود.

خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد