

Standards: DIN 8555

E 6 - UM - 55 - GP

خواص و کاربرد: الکتروود روتیلی برای روکشی سخت با مقاومت خوب در برابر سایش همراه با تنشهای فشاری و نیز دارای مقاومت خوب در برابر ضربه و سایش از نوع فلز با فلز می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr
۰/۵۰	۰/۶۰	۱/۹۰	۹/۵۰

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

سختی (بدون عملیات حرارتی)

۵۴ HRC


قطر، نوع و مقدار جریان:
جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۶۵ - ۹۵	۳۵۰	۲/۵
۹۰ - ۱۴۰	۴۵۰	۳/۲۵
۱۲۵ - ۱۹۰	۴۵۰	۴


حالات جوشکاری: تخت، افقی، سربالا
موارد مصرف:

پتکهای خرد کننده، چرخ دنده ها، ناخن و لبه های بیل مکانیکی، مخلوط کننده ها، اجزاء و قطعات لایروبی کننده و تعمیر قالبها.

ملاحظات:

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