



AWS/ASME SFA-۵.۵
EN ISO 18275-A

E ۸۰۱۵-G-H۴
E 55 4 Mn1NiMo B T 42 H5

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی که برای جوشکاری فولادهای ساختمانی دانه ریز با استحکام بالا بکار می‌رود. جوش آن مقاوم به ترک بوده و به علت پایین بودن مقدار هیدروژن فلز جوش، چقرمگی خوبی دارد. این الکتروود قوس الکتریکی پایدار و متمرکز داشته و برای حالات اجباری مناسب است. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

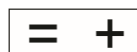
C	Mn	Si	Ni	Mo	P	S
۰,۰۶	۱,۶	۰,۴	۰,۶	۰,۳	<۰,۰۲	<۰,۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

عملیات حرارتی	استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A۵ (%)	مقاومت به ضربه ISO - V (J)
				-۴۰ ° C
T	۶۲۰	>۵۵۰	>۲۲	۱۲۰

T: عملیات حرارتی ۶۱۰°C به مدت یک ساعت و سپس سرد شدن تا ۳۰۰°C در کوره سپس سرد کردن در هوا.

جریان مستقیم قطب معکوس		
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۶۵ - ۹۵	۳۵۰	۲.۵
۹۰ - ۱۴۰	۴۵۰	۳,۲۵
۱۴۰ - ۱۸۵	۴۵۰	۴,۰
۱۸۰ - ۲۴۰	۴۵۰	۵,۰



موارد مصرف:

DIN Standard	STE ۴۲۰ to STE ۵۰۰; WSTE ۳۵۵ to WSTE ۵۰۰; TSTE ۴۲۰ to TSTE ۵۰۰; ۱۷MnMoV ۶۴; ۱۵NiCuMoNb ۵; ۲۰MnMoNi ۴۵;
EN Standard	S۴۲۰N to S۵۰۰N; S۳۵۵NL to S۵۰۰NL; P۳۵۵NL۱ to P۴۴۰NL۱; P۳۵۵NH to P۵۰۰NH.
ASTM Standard	ASTM A۵۱۷ Gr. A, B, C, E, F, H, J, K, M, P. A۲۲۵ Gr. C; A۶۳۳ Gr. E; A۵۷۲ Gr. ۶۵

ملاحظات:

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