



AWS/ASME SFA-۵.۵
EN ISO 18275-A

E ۱۰۰۱۸-D۲-H۴
E 62 5 Mn1NiMo B T 42 H5

خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی کم هیدروژن برای جوشکاری فولادهای دانه ریز و استحکام بالا مناسب می باشد. فلز جوش آن به علت وجود نیکل از چقرمگی عالی برخوردار است و در دماهای پایین بسیار مقاوم است. پاشش کم و سهولت در پاک کردن و ظاهر جوش تمیز از ویژگی های این الکتروود می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

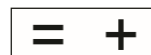
C	Mn	Si	Mo	Ni	S	P
۰.۰۸	۱.۸	۰.۴۵	۰.۳۸	۰.۷	<۰.۰۲	<۰.۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

عملیات حرارتی	استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A _۵ (%)	مقاومت به ضربه ISO - V
				-۵۱ °C
T	>۶۹۰	>۶۲۰	>۱۸	>۲۷

T: بازگشت داده شده در دمای ۶۲۰ درجه سانتیگراد به مدت یک ساعت و سپس سرد شدن در هوا

جریان مستقیم قطب معکوس		
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۶۵ - ۹۰	۳۵۰	۲.۵
۹۰ - ۱۳۰	۴۵۰	۳.۲۵
۱۴۰ - ۱۸۰	۴۵۰	۴.۰
۱۹۰ - ۲۳۰	۴۵۰	۵.۰



ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد
- دمای پیشگرم، بین پاسی و عملیات حرارتی بعد از جوشکاری بر اساس جنس فلز پایه مورد جوشکاری تعیین می گردد.