



خواص و کاربرد:

الکتروود قلبایی 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
۰,۰۶	۱,۱	۰,۳۰	۱	۰,۴۵

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

AW	استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A _۵ (%)	مقاومت به ضربه ISO - V
				-۴۰ °C
AW	۵۸۰ - ۶۶۰	>۵۰۰	>۲۲	۱۰۰

AW: بدون عملیات حرارتی

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 P۶۴۰NL۱; 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