



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	۰,۴	۱,۹	۰,۳۲

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
				-۳۰ °C
T	۶۶۰	۶۰۰	>۲۲	>۱۰۰

AW: عملیات حرارتی در دمای ۶۰۵ درجه سانتی گراد به مدت ۸ ساعت

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



ملاحظات:

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