



خواص و کاربرد:

الکتروود قلبایی برای جوشکاری فولادهای دانه ریز که در مخازن تحت فشار، دیگها، لوله ها و مخازن ذخیره استفاده می شوند کاربرد دارد. فلز جوش آن از چقرمگی بالایی برخوردار بوده و دارای مقدار هیدروژن کمی می باشد. این الکتروود دارای قوس پایدار و متمرکز بوده و به این جهت برای وضعیت های اجباری مناسب می باشد. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

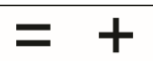
C	Mn	Si	Ni
۰,۰۷	۱,۴۰	۰,۴۰	۰,۹۰

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A۵ (%)	مقاومت به ضربه (J)
			ISO - V -۴۰ °C
۵۸۰	۴۸۰	>۲۴	۱۳۰

جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۶۵ - ۹۵	۳۵۰	۲,۵
۹۰ - ۱۳۵	۴۵۰	۳,۲۵
۱۴۰ - ۱۸۰	۴۵۰	۴,۰
۱۹۰ - ۲۴۰	۴۵۰	۵,۰



موارد مصرف:

DIN Standard	StE ۴۲۰ to StE ۵۰۰; St ۳۷-۳ to St ۵۲-۳; WStE ۴۲۰ to WStE ۵۰۰; TStE ۲۵۵ to TStE ۵۰۰; StE ۲۴۰,۷ TM to StE ۴۴۵,۷ TM; StE ۲۱۰,۷ to StE ۴۴۵,۷; EStE ۲۵۵ to EStE ۴۶۰.
EN Standard	S۲۵۵N to S۳۵۵N; S۲۳۵J۲Gr۳ to S۳۵۵J۲Gr۳; P۲۵۵NH to P۵۰۰NH; S۲۵۵NL to S۵۰۰NL; L۲۴۵MB to L۴۵۰MB; L۲۱۰-L۴۵۰NB; E۲۹۵ to E۳۳۵; P۳۵۵ NL ۱ to P۴۶۰NL۱; S۲۸۰N to S۴۶۰N; P۳۵۵NH to P۴۶۰NH; S۳۸۰NL to ۴۶۰NL; S۲۵۵NL۱ to S۴۲۰NL۱.
ASTM Standard	A۵۱۶ Gr.۶۵, A۵۷۲ Gr.۵۵, ۶۰, ۶۵, A۶۳۳ Gr. E, A۶۱۲, A۶۱۸ Gr. I, A۵۳۷ Gr. ۱-۳. A۶۷۸ Gr. A-D.

ملاحظات:

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