



خواص و کاربرد:

الکتروود قلبایی کم هیدروژن با استحکام بالا و مقاومت به ضربه مطلوب، جهت جوشکاری فولادهای استحکام بالا مورد استفاده قرار می گیرد. مقدار هیدروژن نفوذی فز جوش در حداقل مقدار ممکن استاندارد و همچنین روکش الکتروود با استفاده از مواد نانو در محیط های رطوبتی با ۸۰٪ رطوبت به مدت ۹ ساعت مقاوم به جذب رطوبت می باشد. این الکتروود الزامات سختگیرانه استاندارد MIL- E-۲۲۲۰۰/۱۰ را تامین میکند.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	P	S
۰,۰۶	۱,۱	۰,۴	۳,۸	۰,۴۵	۰,۴۸	۰,۰۱	۰,۰۱

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A _۴ (%)	مقاومت به ضربه (J)
			ISO - V -۵۱ °C
۸۲۰	۷۶۵	۲۰	۶۸

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 - ۱۸۵	۴۵۰	۴,۰
۱۸۰ - ۲۴۰	۴۵۰	۵,۰



موارد مصرف:

MIL Standard	HSLA ۱۰۰
--------------	----------

ملاحظات:

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