



خواص و کاربرد:

الکتروود قلبیایی کم هیدروژن با استحکام بالا و مقاومت به ضربه مطلوب، جهت جوشکاری فولادهای استحکام بالا مثل HY-۸۰ 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-DTL-۳۳۳۰۰۰/۱H را تامین میکند.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Ni	Mo	P	S
۰,۰۴	۱,۷	۰,۴	۲,۲	۰,۴۲	۰,۰۱	۰,۰۱

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

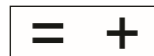
عملیات حرارتی	استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A۴ (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V -۵۱ °C
AW	۷۵۰	۶۹۰	>۲۰	>۹۰
T	۷۵۰	۶۸۰	>۲۰	>۷۰

AW: بدون عملیات حرارتی

T: عملیات حرارتی ۵۵۰ درجه سانتی گراد به مدت یکساعت

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	HY-۸۰
--------------	-------

ملاحظات:

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