



AWS/ASME SFA-۵,۴
EN ۱۶۰۰

E ۳۰۹-۱۷
E ۲۳ ۱۲ R ۱۲

خواص و کاربرد:

الکتروود روتیلی برای اتصال فولادهای غیر همجنس (فولادهای اوستنیتی به فولادهای فریتی) و همچنین روکش کاری لایه زنگ نزن روی فولادهای معمولی مناسب می باشد. فلزجوش آن شامل اوستنیت و حدود ۱۵ درصد فریت دلتا می باشد. روکش ها روی فولادهای کم آلیاژ یا آلیاژی در اولین لایه مقاوم به خوردگی هستند. بالاترین دمای کاری برای اتصالات فولادهای غیرهمجنس ۳۰۰ درجه سانتیگراد می باشد. برای دماهای بالاتر بایستی از الکتروود ۱۶۰۴G AMA استفاده نمود. از ویژگی های این الکتروود جدا شدن آسان سرباره بویژه در جوشهای گوشه، تمیزی و یکنواختی سطح گرده جوش و داشتن قوسی نرم و پایدار می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Cr	Ni
۰,۰۴	۰,۷۰	۰,۹۰	۲۴,۰	۱۳,۰

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

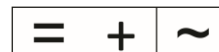
استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم ۰,۲٪ (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A _۵ (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V + ۲۰ °C
			۶۰
۶۰۰	۴۰۰	۳۰	

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۶۰ - ۹۰	۲۵۰	۲,۵
۹۰ - ۱۲۰	۳۰۰ - ۳۵۰	۳,۲۵
۱۰۰ - ۱۶۰	۳۵۰	۴,۰
۱۴۰ - ۲۱۰	۳۵۰	۵,۰



OCV > ۵۰ V



موارد مصرف:

DIN EN Standard	۱,۴۴۰۶ X _۲ CrNiMoN ۱۷ ۱۲ ۲; ۱,۴۴۰۱ X _۵ CrNiMo ۱۷ ۱۲ ۲; ۱,۴۴۰۴ X _۲ CrNiMo ۱۷ ۱۳ ۲ G-X _۲ CrNiMoN ۱۸ ۱۰; ۱,۴۳۱۱ X _۲ CrNiN ۱۸ ۱۰
other Standard	ASTM/ACI A۲۴۰/A۳۱۲/A۳۵۱ : (TP)۳۰۴LN; (TP)۳۰۴L; CF-۳; (TP)۳۰۴

ملاحظات:

- از الکتروودهای خشک و سالم استفاده شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۵۰ تا ۴۰۰ درجه سانتیگراد