



خواص و کاربرد:

یک نوع الکتروود روتیلی خاص است که برای جوشکاری فولادهای با مقدار سیلیسیم کم جهت ساخت و بازسازی وان گالوانیزه گرم مورد استفاده قرار می گیرد. مقادیر سیلیسیم کم در این الکتروود منجر به مقاومت در مقابل خوردگی فلز جوش در دمای ۴۵۰°C - ۴۰۰°C درفصل مشترک سطح فلز با مذاب روی در وان گالوانیزه خواهد شد. این الکتروود با مقدار سیلیسیم حداکثر ۰,۱٪ در مقایسه با الکترودهایی که مقدار سیلیسیم بالاتری دارند مقاومت زیادتری در مقابل خوردگی خواهد داشت . کم بودن سیلیسیم فلز جوش یا فلز پایه در کاهش سرعت واکنش بین Fe-Zn موثر است و این باعث کاهش خوردگی می گردد .

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Si	Mn
۰,۰۷	۰,۱ max	۰,۶

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	ازدیاد طول A۵ (%)
۴۷۰ - ۵۵۰	> ۳۸۰	> ۲۰

جریان مستقیم قطب مستقیم و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۷۰ - ۹۰	۳۰۰	۲,۵
۱۰۰ - ۱۵۰	۳۵۰	۳,۲۵
۱۴۰ - ۱۹۰	۳۵۰	۴,۰
۲۲۰ - ۲۶۰	۴۵۰	۵,۰



موارد مصرف:

DIN Standard	St ۳۷-۲ to St ۴۴-۲; St ۳۷-۰ to St ۵۲-۰; St ۳۷,۴ to St ۵۲,۴; StE ۲۱۰,۷ to StE ۳۶۰,۷; StE ۲۱۰,۷ TM to StE ۳۶۰,۷ TM; St ۳۵,۸ to St ۴۵,۸; HI; HII; ۱۷mn ۴; GS-۳۸; GS-۵۲; WSTE ۲۵۵ to WSTE ۳۸۰
EN Standard	S۲۳۵JR to S۲۷۵JR; P۲۳۵T۱ to P۲۵۵T۱; P۲۳۵T۲; P۲۵۵T۲; L۲۱۰ to L۳۶۰NB; L۲۹۰MB to L۳۶۰MB; P۲۳۵G۱TH; P۲۵۵G۱TH; P۲۳۵GH; P۲۶۵GH; P۲۹۵GH, P۲۵۵NH - P۲۵۵NH
ASTM Standard	ASTM A۳۶ a.A۵۳ Gr. all; A۱۰۶ Gr. A, B, C, A ۱۳۵ Gr. A, B, A۲۸۳ Gr. A, B, C, D; A۳۶۶; A۲۸۵ Gr. A, B, C; A۵۰۰ Gr. A, B, C; A۵۷۰ Gr. ۳۰, ۳۳, ۳۶, ۴۰, ۴۵; A۶۰۷ Gr.۴۵; A۶۶۸ Gr. A, B, A۹۰۷ Gr. ۳۰, ۳۳, ۳۶, ۴۰; A۹۳۵ Gr.۴۵; A۹۳۶ Gr. ۵۰. API ۵ L Gr. B, X۴۲-X۴۶

ملاحظات:

- خشک کردن مجدد: در صورت نیاز ۱ ساعت در دمای ۱۰۰ تا ۱۲۰ درجه سانتیگراد