

DIN 8555 E1-UM-400

**معرفی الکتروود:**

الکتروود قلیایی که برای ایجاد روکش سخت و مقاوم در برابر سایش به کار می رود. سرباره جوش به راحتی جدا شده و فلز جوش مقاوم به ضربه می باشد.

ترکیب شیمیایی نمونه وار فلز جوش (درصد وزنی )

C	Si	Mn	Cr
۰,۲	۰,۵	۰,۵	۳

خواص مکانیکی فلز جوش

سختی بدون عملیات حرارتی
۳۷-۴۵HRC

حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سربالا، بالاسر.

شدت جریان پیشنهادی بر حسب قطر و طول الکتروود

جریان (A)	طول الکتروود (mm)	قطر الکتروود (mm)
۱۰۰-۱۳۰	۴۵۰	۳,۲۵
۱۳۰-۱۷۰	۴۵۰	۴
۱۷۰-۲۴۰	۴۵۰	۵

**موارد مصرف:**

ایجاد لایه سخت از فلز جوش روی قطعاتی که در معرض سایش و ضربه هستند نظیر قطعات حفاری ، قالبها ، سنبه ماتریسها ، ریلها و حلزونیها.

**توجه:**

در صورت جذب رطوبت هوا، الکتروودها دردمای حدود ۳۰۰ درجه سانتیگراد به مدت ۱-۲ ساعت خشکانده شود.