

Etemad E6010

AWS/ASME SFA-5.1 E6010
 DIN 1913 E4343 C4

معرفی الکترواد:

الکترواد سلولزی که قوس الکتریکی آن دارای نفوذ و گرمای بالایی بوده و جهت جوشکاری سرازیر در خطوط لوله و مخازن در پاس های ریشه و پرکن استفاده می شود.

ترکیب شیمیایی نمونه وار فلز جوش

C	Si	Mn	P	S
۰,۱۲	۰,۲۵	۰,۵	۰,۰۲	۰,۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش

استحکام کششی (MPa)	استحکام تسلیم (MPa)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه (J)	
			-30°C	+20°C
> ۴۵۰	> ۳۵۰	> ۲۲	> ۲۷	> ۷۵

حالات جوشکاری:

تخت، افقی، عمودی سربالا، بالاسر، عمودی سرازیر.

Etemad E6010

شدت جریان پیشنهادی بر حسب قطر و طول الکتروود

جریان (A)	طول الکتروود (mm)	قطر الکتروود (mm)
۵۰-۷۰	۳۵۰	۲,۵
۹۰-۱۲۰	۳۵۰	۳,۲۵
۱۱۰-۱۴۰	۳۵۰	۴
۱۴۰-۲۳۰	۳۵۰	۵

موارد مصرف:

فولاد های ساختمانی و عمومی

St 33, St 37 ,St 52 , St 52-3

فولادهای دیگ بخار

HI ,HII

فولاد های لوله سازی

St 37.0, St 37.4 ,St 44.0,St 44.4

فولادهای کشتی سازی

فولادهای گرید A تا D