

Etemad E7018

شدت جریان پیشنهادی بر حسب قطر و طول الکتروود

جریان (A)	طول الکتروود (mm)	قطر الکتروود (mm)
۶۰-۹۰	۳۵۰	۲,۵
۹۰-۱۴۰	۴۵۰	۳,۲۵
۱۳۰-۱۸۰	۴۵۰	۴
۱۷۰-۲۴۰	۴۵۰	۵

موارد مصرف:

St 33, St 37, St 52-2, St 52-3, St360c

HI ,HII , St 35kkw, 17 mn, 4kkw, 17mn4

St 37.0 ,St 37.4, St 44.0, St44.4

فولاد های گریدهای A تا E

GS 38, GS 45, GS 52

St E 255-355 , WSt E 255-355

فولاد های ساختمانی و عمومی

فولادهای دیگ بخار

فولاد های لوله سازی

فولادهای کشتی سازی

فولادهای ریخته گری

فولادهای دانه ریز

توجه:

در صورت جذب رطوبت هوا، الکتروودها در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد خشکانده شود.

Etemad E7018

AWS/ASME SFA-5.1 E7018

DIN 1913

E51 54 B10

معرفی الکتروود:

الکتروود قلیایی پودر آهن دار با نرخ جایگزینی حدوداً ۱۱۵٪ که مناسب جهت جوشکاری انواع فولادهای ساختمانی، کشتی سازی و... می باشد. این الکتروود از نرمی خاصی در حین جوشکاری برخوردار بوده و دارای پاشش کم و ظاهر جوش ظریف و زیبا می باشد.

ترکیب شیمیایی نمونه وار فلز جوش (درصد وزنی)

C	Si	Mn	P	S
۰,۰۷	۰,۶	۱,۳	۰,۰۲	۰,۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش

استحکام کششی (MPa)	استحکام تسلیم (MPa)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه (J) -20 °C
۵۰۰-۶۵۰	>۴۲۰	>۲۵	>۵۵

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