

Etemad E7024

شدت جریان پیشنهادی بر حسب قطر و طول الکتروود

جریان (A)	طول الکتروود (mm)	قطر الکتروود (mm)
۱۴۰-۱۷۰	۴۵۰	۳,۲۵
۱۶۰-۲۰۰	۴۵۰	۴
۱۹۰-۲۸۰	۴۵۰	۵

موارد مصرف:

St 37, St 33, St 44, St 52-3

St E255 to St E355

HI , HII

فولاد های گریدهای A تا D

GS 38 , GS 42 , GS 45 , GS 52

فولاد های ساختمانی و عمومی

فولاد های ساختمانی دانه ریز

فولادهای دیگ سازی

فولادهای کشتی سازی

فولادهای ریخته گری

توجه:

در صورت جذب رطوبت هوا، الکتروودها در دمای ۱۸۰ درجه سانتیگراد به مدت ۱-۲ ساعت خشکانده شود.

Etemad E7024

AWS SFA.5.1 E7024

DIN 1913 E 5122 RR 11 160

معرفی الکتروڈ:

الکتروڈ روتیلی پودر آهن دار با نرخ جایگزینی حدود ۱۶۰٪ که برای پر کردن شیار های بزرگ و جوشکاری سازه های سنگین فلزی کاربرد دارد. جوشکاری با این الکتروڈ بسیار آسان بوده و پاشش کم و جدا شدن آسان سرباره و زیبایی گرده جوش از ویژگیهای آن می باشد.

ترکیب شیمیایی نمونه وار فلز جوش (درصد وزنی)

C	Si	Mn	P	S
۰,۰۷	۰,۳۸	۰,۷۵	۰,۰۲	۰,۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش

استحکام کششی (MPa)	استحکام تسلیم (MPa)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه (J) +20 °C
۵۰۰-۶۰۰	>۴۰۰	>۲۵	> ۹۰

حالات جوشکاری: تخت، افقی.