

Etemad E8010-P1

شدت جریان پیشنهادی بر حسب قطر و طول الکتروود

جریان (A)	طول الکتروود (mm)	قطر الکتروود (mm)
۸۰-۱۲۰	۳۵۰	۳,۲۵
۱۱۰-۱۴۰	۳۵۰	۴
۱۴۰-۲۰۰	۳۵۰	۵

موارد مصرف:

فولاد های ساختمانی و عمومی

st33, st37, st52-2, st 52-3 ,st 360c

فولادهای دیگ بخار

HI ,HII ,HIII

فولاد های لوله سازی

st 37.0 – st 37.4 – st 44.0 – st 38.7 – st 53.7

Etemad E8010-P1

AWS/ASME SFA-5.5 E8010-P1

معرفی الکتروڈ:

الکتروڈ 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 (درصد وزنی)

C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S
۰,۱۲	۰,۲۵	۰,۷	۰,۳	۰,۳	۰,۱۸	۰,۰۲	۰,۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش

استحکام کششی (MPa)	استحکام تسلیم (MPa)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه (J) 0 °C
۵۵۰-۶۰۰	>۴۴۰	>۲۰	>۲۷

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