

Etemad E8018-G

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
۱۸۰-۲۵۰	۴۵۰	۵

موارد مصرف:

فولاد های دانه ریز نظیر

St E 420 , St E 460, St E 500, TSt E 420 , TSt 460
TSt E 500 , WSt E 460, WSt E 500

توجه:

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

Etemad E8018-G

AWS/ASME A5.5 E8018 - G

DIN 8529

EY 5076 MN 1 Ni B H 5

معرفی الکتروود:

الکتروود قلیایی مخصوص جوشکاری فولاد های دانه ریز که فلز جوش آن بسیار چقرمه و عاری از هرگونه ترک می باشد.

ترکیب شیمیایی نمونه وار فلز جوش (درصد وزنی)

C	Si	Mn	Ni	P	S
۰,۰۷	۰,۵	۱,۶	۰,۸	۰,۰۲	۰,۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش

استحکام کششی (MPa)	استحکام تسلیم (MPa)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه (J) -60 °C +20 °C
۶۰۰-۶۹۰	>۴۰۰	>۲۲	>۷۵ > ۲۰۰

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