

Etemad E9018-G

AWS/ASME A5.5 E9018 – G

معرفی الکتروود:

الکتروود قلیایی کم هیدروژن مناسب جهت جوشکاری فولاد های دانه ریز و استحکام بالا که فلز جوش آن مقاوم به ترک بوده و از چقرمگی بالایی برخوردار است.

ترکیب شیمیایی نمونه وار فلز جوش (درصد وزنی)

C	Si	Mn	Mo	P	S
۰,۰۷	۰,۵	۱,۸	۰,۴	۰,۰۲	۰,۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش

استحکام کششی (MPa)	استحکام تسلیم (MPa)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه (J) -60 °C +25 °C
۶۵۰-۸۰۰	>۵۵۰	>۲۰	>۴۰ > ۱۱۰

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

Etemad E9018-G

شدت جریان پیشنهادی بر حسب قطر و طول الکتروڈ

جریان (A)	طول الکتروڈ (mm)	قطر الکتروڈ (mm)
۷۰-۹۰	۳۵۰	۲,۵
۹۰-۱۳۰	۴۵۰	۳,۲۵
۱۴۰-۱۹۰	۴۵۰	۴
۱۸۰-۲۴۰	۴۵۰	۵

موارد مصرف:

جوشکاری فولاد های دانه ریز و استحکام بالا نظیر

13CrMo 4 5, 25CrMo 4, 14CrMo 4 5, 16MnCr5

توجه:

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