

## Etemad Titan

شدت جریان پیشنهادی بر حسب قطر و طول الکتروود

جریان (A)	طول الکتروود (mm)	قطر الکتروود (mm)
۷۰-۹۰	۳۵۰	۲,۵
۱۰۰-۱۳۵	۴۵۰	۳,۲۵
۱۳۰-۱۸۰	۴۵۰	۴
۱۸۰-۲۴۰	۴۵۰	۵

### موارد مصرف:

ایجاد روکش سخت روی قطعات و لاینرهای مورد مصرف در معادن ، لبه ناخنهای بیل و لودر، ابزار حفاری و همچنین تعمیر قالبها.

### توجه:

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

## Etemad Titan

DIN 8555 E6-UM-60

### معرفی الکتروود:

الکتروود قلیایی با روکش متوسط که برای ایجاد روکش سخت روی قطعاتی که در معرض سایش و ضربه هستند مناسب می باشد. فلز جوش این الکتروود عاری از ترک بوده در برابر سایش توام با ضربه مقاومت خوبی از خود نشان می دهد.

ترکیب شیمیایی نمونه وار فلز جوش (درصد وزنی)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti
۰,۷	۰,۴	۰,۳۵	۷,۵	۰,۴	۰,۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش

سختی بدون عملیات حرارتی
۵۵-۶۲HRC

### حالات جوشکاری:

تخت، افقی، سربالا، بالاسر.