

خواص و کاربرد:

این الکتروود دارای جوش با استحکام کششی مناسب و چقرمگی بالا است. از نظر اپراتوری ظاهر جوش و جدایش سرباره کیفیت بسیار خوبی دارد. در جوشکاری سازه هاییکه تحت شرایط تنش دینامیکی (زلزله) که مقاومت به ضربه بالایی لازم است مناسب می باشد، همین طور برای قطعاتیکه تحت مهار هستند و یا در مواردی سطح مقطع جوش بزرگتر باشد مطلوب می باشد، ضمناً به عنوان لایه واسط هم استفاده می شود.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

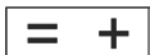
C	Mn	Si	S	P
0.04	0.5	0.4	<0.02	<0.02

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V	
			- 30 ° C	- 40 ° C
465	415	30	۱۳۰	۸۰

جریان مستقیم قطب معکوس

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
60 - 85	350	2.5
90 - 140	450	3.25
140 - 190	450	4.0
190 - 250	450	5.0



موارد مصرف:

DIN Standard	St 37-2; St 37-3 to St 52-3; St 37.0 to ST 52.0; St 37.4 to ST 52.4; StE 210.7 to StE 360,7; StE 210.7 TM to StE 360.7 TM; St 35.8 to St 45.8; HI; HII; 17mn 4; GL-A 36 to GL-E 36; StE 255 to StE 355; WStE 255 to WStE 355; TStE 255 to TStE 355; TT ST 35 N; GS-38; GS-52
EN Standard	S235JR to E335; S235J2G3 to S355J2G3; P235T1 to P355T1; P235T2; P355T2; L210 to L360NB; L290MB to L360MB; P235G1TH; P255G1TH; P235GH; P265GH; P295GH; S355G1S to S355G3S; S255N to S355N; P255NH to P355NH; S255NL to S355NL.
ASTM Standard	A27 a. A36 Gr. all; A214; A242 Gr. 1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr.60, 65, 70; A516 Gr.55; A570 Gr.30, 33, 36, 40, 45; A572 Gr.42, 50; A606 Gr. all; A607 Gr.45; A656 Gr.50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr.30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr. 45; A936 Gr.50. API 5 L Gr. B, X42 - X56

ملاحظات:

- فقط الکتروود خشک مصرف شود.
- خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد