

Etemad E308L-16

AWS/ASME SFA -5.4 E308 L – 16

DIN 8556 E 19 9 R 26

Comparable No. of material 1.4316

معرفی الکتروود:

الکتروود روتیلی برای جوشکاری فولادهای کرم-نیکل زنگ نزن اوستنیتی با میزان کربن پایین و نیز فولادهای کرومی زنگ نزن یا مقاوم به حرارت. تمیزی و یکنواختی سطح گرده جوش، جدا شدن آسان سرباره، روشن شدن و دوباره روشن شدن آسان قوس از خصوصیات الکتروود می باشد.

ترکیب شیمیایی نمونه وار فلز جوش

C	Si	Mn	Cr	Ni
۰,۰۲	۰,۸۵	۰,۷۵	۱۸	۹

خواص مکانیکی فلز جوش

استحکام کششی (MPa)	استحکام تسلیم (MPa)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه (J) +20 °C
>۵۸۰	>۴۰۰	>۳۰	>۶۰

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

Etemad E308L-16

شدت جریان پیشنهادی بر حسب قطر و طول الکتروود

جریان مستقیم قطب معکوس و جریان متناوب		
جریان (A)	طول الکتروود (mm)	قطر الکتروود (mm)
۴۵-۸۰	۲۵۰	۲,۵
۷۰-۱۲۰	۳۰۰-۳۵۰	۳,۲۵
۱۰۰-۱۵۰	۳۵۰	۴
۱۴۰-۲۱۰	۳۵۰	۵

موارد مصرف:

فولادهای ضد زنگ نظیر:

1.4306, 1.4301, 1.4311, 1.4312, 1.4541, 1.4546, 1.4550, 1.4303, 1.4306, 1.4308,
1.4310, 1.4319

توجه:

فقط الکتروود خشک مصرف شود.

خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۳۰ تا ۳۸۰ درجه سانتیگراد.