

Etemad E309L-16

AWS/ASME SFA -5.4 E309 L – 16

DIN 8556 E 23 12 L R 26

Comparable No. of material 1.4332

معرفی الکتروود:

الکتروود روتیلی برای اتصال فولادهای غیر هم جنس (فولادهای اوستنیتی به فریتی) و همچنین ایجاد روکش زنگ نزن روی فولادهای معمولی. 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	۲۲	۱۲

خواص مکانیکی فلز جوش

استحکام کششی (MPa)	استحکام تسلیم (MPa)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه (J) +20 °C
>۶۰۰	>۴۰۰	>۲۸	>۶۰

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

Etemad E309L-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 زنگ نزن نظیر:

1.4406, 1.4401, 1.4404, 1.4311

توجه:

از الکتروودهای خشک و سالم استفاده شود.

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