

Etemad E6013

AWS/ASME SFA-5.1 E6013

DIN 1913

E4322 R (C) C 3

معرفی الکتروود:

الکتروود روتیلی سلولزی که جهت جوشکاری انواع فولادهای ساختمانی، کشتی سازی و مخازن و لوله مناسب می باشد. این الکتروود قابلیت جوشکاری در تمامی حالات را داشته و گرده جوش صاف و تمیز بوده و سرباره به راحتی جدا می شود.

ترکیب شیمیایی نمونه وار فلز جوش (درصد وزنی)

C	Si	Mn	P	S
۰,۰۸	۰,۴	۰,۴۵	۰,۰۲	۰,۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش

استحکام کششی (MPa)	استحکام تسلیم (MPa)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه (J) 0 °C
۴۵۰-۵۵۰	۳۵۰-۴۵۰	>۲۲	>۵۵

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

Etemad E6013

شدت جریان پیشنهادی بر حسب قطر و طول الکتروود

جریان (A)	طول الکتروود (mm)	قطر الکتروود (mm)
۷۰-۹۰	۳۵۰	۲,۵
۹۰-۱۳۰	۳۵۰	۳,۲۵
۱۴۰-۱۸۰	۳۵۰	۴
۱۷۰-۲۳۰	۴۵۰	۵

موارد مصرف:

فولاد های ساختمانی و عمومی

St 44, St 52.3 , St 37, St33

فولادهای دیگ بخار

HI , HII , St kw , St 35 kw

فولاد های لوله سازی

St 37.0, St 37.0, St E360.7, St 320.7, St 52.0, St E290.7, St E320.7, St44.4

فولادهای کشتی سازی

فولادهای گرید A تا B

توجه:

در صورت جذب رطوبت هوا، الکتروودها در دمای ۱۰۰ تا ۱۲۰ درجه سانتیگراد خشکانده شود.