

Etemad E7010-P1

شدت جریان پیشنهادی بر حسب قطر و طول الکتروود

جریان (A)	طول الکتروود (mm)	قطر الکتروود (mm)
۵۰-۷۰	۳۵۰	۲,۵
۹۰-۱۲۰	۳۵۰	۳,۲۵
۱۱۰-۱۴۰	۳۵۰	۴
۱۴۰-۲۳۰	۳۵۰	۵

موارد مصرف:

فولاد های ساختمانی و عمومی

st33, st37, st52-2, st 52-3 ,st 360c

فولادهای دیگ بخار

HI ,HII ,HIII

فولاد های لوله سازی

st 37.0 ,st 37.4- st 44.0-st 38.7-st 53.7

Etemad E7010-P1

AWS/ASME SFA-5.5 E7010-P1

معرفی الکتروود:

الکتروود سلولزی که قوس الکتریکی آن دارای نفوذ و گرمای بالایی بوده و جهت جوشکاری سرازیر در خطوط لوله و مخازن در پاس های ریشه و پرکن استفاده می شود.

ترکیب شیمیایی نمونه وار فلز جوش

C	Si	Mn	Mo	P	S
۰,۱۲	۰,۲	۰,۵	۰,۳	۰,۰۲	۰,۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش

استحکام کششی (MPa)	استحکام تسلیم (MPa)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه (J) -30°C
۵۰۰-۶۰۰	>۳۹۰	>۲۲	>۲۷

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