

الکترودهای
با جایگزینی زیاد

**Electrodes
with High Metal
Recovery**





آما K ۱۱۱۸

Standards: EN 499 E 380 RR 53
 DIN 1913 E 51 22 RR 11 160
 AWS/ASME SFA - 5.1 E 7024

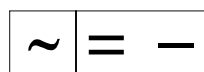
خواص و کاربرد: الکتروود روتیلی با جایگزینی حدود ۱۵۵ درصد که چقرمگی خوبی دارد. برای پر کردن شیارهای بزرگ و جوشکاریهای گلوبی در ساخت سازه‌های فلزی بزرگ مقرون بصره است. روشن شدن و دوباره روشن شدن آن نیز آسان می‌باشد. جوش صاف و تمیز بدون بریدگی کنار جوش دارد. پاشش آن کم و جدا شدن سرباره آن براحتی انجام می‌شود.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si
۰/۰۸	۰/۸	۰/۴

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V + 20 °C
۴۷۰ - ۶۰۰	> ۳۸۰	> ۲۲	۱۰۰



قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان متناوب و جریان مستقیم قطب مستقیم		
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۱۴۰ - ۱۶۰	۴۵۰	۳/۲۵
۱۸۰ - ۲۳۰	۴۵۰	۴
۲۶۰ - ۳۴۰	۴۵۰	۵



حالات جوشکاری: افقی، تخت

موارد مصرف:

St 33 to St 52-3
 StE 255 to StE 355
 Hl, Hll, 17 Mn 4
 A, B, C, D
 GS-38 to GS-52

فولادهای ساختمانی بدون آلیاژ
 فولادهای ساختمانی دانه ریز
 فولادهای دیگ سازی
 فولادهای کشتی سازی
 فولادهای ریختگی

ملاحظات:

در فولادهای با مقاومت بالاتر، از الکتروود قلیایی K ۱۶۱۷ استفاده شود.
 خشک کردن مجدد: در صورت نیاز ۱ ساعت در دمای ۱۰۰ تا ۱۲۰ درجه سانتیگراد

تاییدیه: لویدز رجیستر لندن



آما K ۱۶۱۷

Standards: EN 499 E 38 5 B 73 H10
 DIN 1913 E 51 54 B (R) 12 160
 AWS/ASME SFA - 5.1 E 7028 - H8

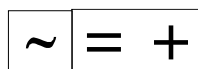
خواص و کاربرد: الکتروود قلیایی با راندمان کاری بالا و جایگزینی فلز جوش ۱۶۵٪ که از مزایای آن قابلیت خوب جوشکاری در حالت گوشه می باشد. فلز جوش آن عاری از هرگونه ترک و دارای چقرمگی خیلی بالا است. جوش آن صاف و تمیز و بدون بریدگی در کناره جوش می باشد. جدا شدن سرباره آن آسان است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si
۰/۰۸	۱/۱۵	۰/۵۵

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V + 20 °C - 30 °C	
۴۷۰ - ۶۰۰	> ۳۸۰	> ۲۲	۱۵۰	۸۰



متناوب

قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان متناوب و جریان مستقیم قطب معکوس		
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
۱۳۰ - ۱۷۰	۴۵۰	۳/۲۵
۱۶۰ - ۲۲۰	۴۵۰	۴
۲۲۰ - ۳۲۰	۴۵۰	۵



حالات جوشکاری: تخت و افقی

موارد مصرف:

St 33 to St 52-3
 HI, HII, 17 Mn 4
 StE 255 to StE 355, WStE 255 to WStE 355
 A, B, D, E, AH 32 to EH 36

فولادهای ساختمانی بدون آلیاژ
 ورقهای دیگ سازی
 فولادهای ساختمانی دانه ریز
 فولادهای کشتی سازی

ملاحظات:

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