

Standards: EN 499

DIN 1913

AWS/ASME SFA - 5.1

ISO 2560

E 42 3 B 42 H 10

E 51 54 B 10

E 7018 - H8

E 423 B 42 H 10

خواص و کاربرد: الکترو د قلیایی با جایگزینی حدود ۱۱۵ درصد که جوشی عاری از ترک و چقرمه ایجاد می کند. ظاهر جوش تمیز و بدون بریدگی کنار جوش می باشد. این الکترو د برای جوشکاری فولادهای با کربن بالا (تا حدود ۰/۴ درصد) مناسب می باشد. جوش آن از نظر آزمایش رادیوگرافی از کیفیت مناسبی برخوردار است.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	S	P
۰/۰۷	۱/۲	۰/۵۵	۰/۰۲	۰/۰۲

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
۵۰۰-۶۴۰	> ۴۲۰	> ۲۲	۱۴۰ ۹۰



قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان مستقیم قطب معکوس		
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکترو د (میلیمتر)	قطر الکترو د (میلیمتر)
۶۵-۹۰	۳۵۰	۲/۵
۱۰۰-۱۴۰	۴۵۰	۳/۲۵
۱۴۰-۱۹۰	۴۵۰	۴
۱۹۰-۲۵۰	۴۵۰	۵
۲۶۰-۳۴۰	۴۵۰	۶



حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سربالا و بالاسر

موارد مصرف:

DIN Standard	St 37-2 to St 60-2; St 37-3 to St 52-3 ; St 37.0 to St 52.0; St 37.4 to St 52.4; StE 210.7 to StE 360.7; StE 210.7 TM to StE 360.7 TM; St 35.8 to St 45.8; Hl; Hll; 17mn4; GL-A 36 to GL-E 36; STE 255 to StE 355 ; WSIE 255 to WSIE 355 ; TSIE 255 to TSIE 355 ; TT ST 35 N ; GS-38 ; GS-52.
EN Standard	S235JR to E335; S235J2G3 to S355J2G3; P235T1to P355T1; P235T2; P355T2; L210 to L360NB; L290MB to L360MB; P235G1TH; P235G1TH; P235GH; P265GH; P295GH; S355G1Sto S355G3S; S255Nto S355N; P255NH to P355NH; S255NL to S355NL .
ASTM Standard	A27 a. A36 Gr. all; A214; A 242 Gr. 1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. all; A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr. 45; A936 Gr. 50 API 5 L Gr. B, X42 - X56

ملاحظات:

فقط الکترو د خشک مصرف شود.

خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد