

**Standards:** AWS/ASME SFA - 5.1 E 7018 - H8  
 ISO 2560 E 42 3 B 42 H10  
 DIN 1913 E 51 54 B10  
 EN 499 E 42 3 B42 H10

**خواص و کاربرد:** جوش این الکتروود دارای استحکام کششی مناسب و چقرمگی بالاست. از نظر اپراتوری، ظاهر جوش و جدانشدن سرباره کیفیت بسیار خوبی دارد. مطابق الزامات آیین نامه جوشکاری ساختمان ایران و همچنین مطابق استاندارد تکمیلی جوشکاری سازه ها تحت بارهای لرزه ای (AWS D 1.8) در جوشکاری سازه هایبکه تحت شرایط تنش دینامیکی (زلزله) می باشد این الکتروود پیشنهاد می شود.

**ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):**

C	Mn	Si	S	P
۰/۰۸	۱/۳	۰/۴	۰/۰۲	۰/۰۲

**خواص مکانیکی فلز جوش خالص:**

استحکام کششی (N/mm <sup>2</sup> )	استحکام تسلیم (N/mm <sup>2</sup> )	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V - 30 °C
۵۰۰-۶۱۰	> ۴۲۰	> ۲۲	۸۰



**قطر، نوع و مقدار جریان:**

**جریان مستقیم قطب معکوس**

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (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:**

<b>DIN Standard</b>	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; H1; H11; 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.
<b>EN Standard</b>	S235JREtoE335; S235J2G3 to S355J2G3; P235T1toP355T1; P235T2; P355T2; L210 to L360NB; L290MB to L360MB; P235G1TH; P255G1TH; P235GH; P265GH; P295GH; S355G1S to S355G3S; S255N to S355N; P255NHtoP355NH; S255NL to S355NL .
<b>ASTM Standard</b>	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

**ملاحظات:**

فقط الکتروود خشک مصرف شود.

خشک کردن مجدد: به مدت ۲ ساعت در دمای ۲۰۰ تا ۲۵۰ درجه سانتیگراد