

AWS/ASME SFA-5.1	E 6013
DIN 1913	E 43 22 R (C) 3
EN 499	E 380 RC 11
ISO 2560	E 380 RC 11

خواص و کاربرد:

الکتروود روتیلی سلولزی که برای جوشکاری اتصالی فولادهای معمولی ساختمانی، مخزن سازی، کشتی سازی و لوله مناسب می باشد. روشن شدن و دوباره روشن شدن خوب، پاشش کم، ظاهر صاف و تمیز جوش بدون بریدگی کنار جوش از ویژگی های این الکتروود می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	S	P
0.08	0.50	0.40	<0.02	<0.02

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
450 - 550	> 360	> 22	> 60

جریان مستقیم قطب مستقیم و جریان متناوب

جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
60 - 85	300	2.5
90 - 130	350	3.25
135 - 160	350	4.0
160 - 210	450	5.0
210 - 250	450	6.0



موارد مصرف:

DIN Standard	St 37-2 to St 44-2; 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; HI; HII; GS-38; GS-52
EN Standard	S235JR to S275JR; P235T1 to P355T1; P235T2; P355T2; L210 to L360NB; L290MB to L360MB; P235G1TH; P255G1TH; P235GH; P265GH
ASTM Standard	ASTM A36 a.A53 Gr. all; A106 Gr. A, B, C, A 135 Gr. A, B, A283 Gr. A, B, C, D; A366; A285 Gr. A, B, C; A500 Gr. A, B, C; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A607 Gr.45; A668 Gr. A, B, A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A935 Gr.45; A936 Gr. 50. API 5 L Gr. B, X42-X46

ملاحظات:

- خشک کردن مجدد: در صورت نیاز ۱ ساعت در دمای ۱۰۰ تا ۱۲۰ درجه سانتیگراد

تأییدیه: موسسه استاندارد ایران، لویدز رجیستر لندن