

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

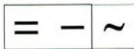
خواص و کاربرد: الکتروود روتیلی سلولزی که برای جوشکاری اتصالات فولادهای معمولی ساختمانی، مخزن سازی، کشتی سازی و لوله مناسب می باشد. روشن شدن و دوباره روشن شدن خوب، پاشش کم، ظاهر صاف و تمیز جوش بدون بریدگی کنار جوش از ویژگی های این الکتروود می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	S	P
۰/۰۸	۰/۵۰	۰/۴۰	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 + 20 °C
۴۵۰ - ۵۵۰	> ۳۶۰	> ۲۲	> ۶۰



قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان مستقیم قطب مستقیم و جریان متناوب	طول الکتروود (میلیمتر)	قطر الکتروود (میلیمتر)
جریان مورد توصیه (آمپر)		
۶۰ - ۸۵	۳۰۰	۲/۵
۹۰ - ۱۳۰	۳۵۰	۳/۲۵
۱۳۵ - ۱۶۰	۳۵۰	۴
۱۶۰ - ۲۱۰	۴۵۰	۵
۲۱۰ - ۲۵۰	۴۵۰	۶



حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سربالا، بالاسر

موارد مصرف:

<b>DIN Standard</b>	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-45.
<b>EN Standard</b>	S235JR to S275JR; P235T1 to P355T1; P235T2; P355T2; L210 to L360NB; L290MB to L360MB; P235G1TH; P255G1TH; P235GH; P265GH.
<b>ASTM Standard</b>	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 یک ساعت در دمای ۱۰۰ تا ۱۲۰ درجه سانتیگراد.