



الکتروود ممتاز خراسان

صنایع جوش ممتاز خراسان

جوشکاری ممتاز با الکتروود ممتاز



الکتروود E 6013



ویژگی‌های الکتروود E 6013

الکتروود روتایلی سلولزی با ظاهر جوش تمیز و بدون بریدگی کنار، جوش پاشش و دود کم و بدون بریدگی و گود افتادگی کنار جوش. مناسب برای جوشکاری اتصالی فولادهای ساختمانی معمول مخزن سازی، کشتی سازی و لوله مناسب برای جوشکاری در حالت‌های مختلف، تخت عمودی، افقی و بالای سر.

مناسب برای جوشکاری

DIN Standard: St 33 to St 52.3
StE 255 to StE 355-WSTE 255 to WSTE 355

HI-HII
A-B-D-E

St 35 to St 35.8- St 45 to St 45.8 StE 210.7 to StE 360.7

GS-38. GS-45
1623/1

فولادهای غیر آلیاژی
فولادهای ریزدانه
ورق‌های ساخت مخازن
ورق‌های کشتی سازی
فولادهای لوله سازی
فولادهای ریخته‌گری
ورق‌های نازک

مشخصات مربوط به رسوب جوش

فقط الکتروود	راندمان %	تعداد الکتروود برای هر کیلوگرم فلز جوش	نرخ رسوب (kg/hr)
3.2	63	52	0.91
5	66	34	1.13

مشخصات ابعاد و پارامترهای جوشکاری الکتروود

محدوده جریان (A)	نوع جریان	طول الکتروود (cm)	قطر الکتروود
75-130	DC(+) AC	35	2.5
80-130		35	3.2
105-180		35	4
110-220		40	5

خواص ضربه‌ای فلز جوش (ضربه شاری)

خواص شیمیایی فلز جوش

خواص مکانیکی فلز جوش

دمای آزمایش (سانتیگراد)	انرژی شکست (J)	C	Mn	S	P	Si	استحکام تسلیم (mpa)	استحکام کششی (mpa)	درصد ازدیاد طول نسبی (L=5D)
23	63.4	0.0921	0.458	0.0107	0.0293	0.356	469	546	29.2

الکترو د E 7018

ویژگی‌های الکترو د ۷۰۱۸ E

الکترو د قلیایی با هیدروژن کنترل شده دارای قوسی نرم و پایدار پاشش کم و با قابلیت نفوذ متوسط، با کیفیتی بالا و مقاوم به ترک و همچنین به عنوان لایه واسط در جوشکاری فولادهای پرکربن و با فلزات با کربن گوگرد و فسفر بالا جهت تصفیه فلز جوش مناسب برای جوشکاری فولادهای ساده، کربنی پرکربن و کم آلیاژ فولادهای دیگ بخار، مخازن تحت فشار و صنایع کشتی سازی و ماشین سازی قابل جوشکاری با دستگاههای جوش ترانس رکتیفایر و دینام قابل استفاده برای کلیه حالات جوشکاری، تخت، افقی عمودی و بالای سر

مناسب برای جوشکاری

DIN Standard: St 33 to St 52.3	فولادهای غیر آلیاژی
StE 255 to StE355-WSTE 255 to WSTE 355	فولادهای ریزدانه
HI-HII	ورقهای ساخت مخازن
A-B-D-E	ورق های کشتی سازی
St 35 to St 35.8- St 45 to St 45.8 StE 210.7 to StE 360.7	فولادهای لوله سازی
GS-38. GS-45	فولادهای ریخته گری

مشخصات مربوط به رسوب جوش

نرخ رسوب (kg/hr)	تعداد الکترو د برای هر کیلوگرم فلز جوش	راندمان %	قطر الکترو د
1.3	33	66	3.2
1.8	21	67	5

مشخصات ابعاد و پارامترهای جوشکاری الکترو د

محدوده جریان (A)	نوع جریان	طول الکترو د (cm)	قطر الکترو د
90-110	DC(+)	35	2.5
105-155		45	3.2
130-200		45	4
200-275		45	5

خواص مکانیکی فلز جوش			خواص شیمیایی فلز جوش						خواص ضربه ای فلز جوش (ضربه شاری)	
درصد ازدیاد طول (L=5D)	استحکام کششی (mpa)	استحکام تسلیم (mpa)	Si	P	S	Mn	C	انرژی شکست (J)	دمای آزمایش (سانتیگراد)	
25.0	588	494	0.411	0.0275	0.0108	1.60	0.0785	79	-30	



دفتر فروش : مشهد - بولوار قاضی طباطبایی ۳/۱ ، پلاک ۱۲ ، واحد ۱۴



۰۹۱۲۲۷۶۳۵۹۶ - ۰۵۱-۳۷۲۴۹۷۳۸

کارخانه : شهرک صنعتی تربت جام

