

| استاندارد | DIN 8555 | E1-UM-300 |
|-----------|---|-----------|
| 1 | الکتروود قلیایی جهت روکش کاری با سختی متوسط و چقرمگی بالا. با سختی متوسط مخصوصا برای جوشکاری فلزات پایه سخت از آلیاژهای 850 N/mm^2 با آلیاژ Mn-Mo مناسب می باشد همچنین اجزاء جعبه دنده ها چرخها ، محورها ، و غیره فلز جوش با الماسهای تراشکاری قابل براده برداری است. الکترودهای مرطوب را ۲ ساعت در ۳۰۰ درجه حرارت دهید. | |

| استاندارد | DIN 8555 | E1-UM-350 |
|-----------|---|-----------|
| 2 | الکتروود قلیایی جهت روکش کاری ضد سایش. خصوصا مناسب برای جوشکاری آلیاژهای V, Cr, Mn (قطععات ریل و سوزن راه آهن) و قطععات خودروهای زنجیردار و چرخهای فولادی و غیره به کار می رود. | |

| استاندارد | DIN 8555 | E1-UM-400 |
|-----------|---|-----------|
| 3 | الکتروود قلیایی برای جوشکاری ضد سایش ، این الکتروود برای جوشکاری روکشی فولاد های غیرآلیاژی و کم آلیاژی مناسب می باشد .خصوصا در قطععاتی که در مقابل فشار و ضربه قرار دارند از جمله چکش ها و ابزارهای سردکار کوبنده باند راهنما و غیره کاربرد دارد. فلز جوش تا دمای ۳۵۰ درجه سانتی گراد مقاوم و با الماسه های تراشکاری قابل براده برداری است. الکترودهای مرطوب را به مدت ۲ ساعت در ۳۰۰ درجه حرارت دهید. | |

| استاندارد | DIN 8555 | E3-UM - 420 |
|-----------|--|-------------|
| 4 | این الکتروود ضد زنگ و دارای سختی متوسط می باشد. به همین علت مقاومت ضربه پذیری خوبی دارد، همچنین مقاومت سایشی بالا در طولانی مدت همراه با دمای کاری بالا را می باشد. بعلاوه کار دائم با فشار بالا و دمای بالا و شوکهای تغییرات حرارتی مقاومت خوبی نشان داده است. جوشکاری باید حداکثر در ۲ پاس و نهایت به ضخامت ۸ میلیمتر باشد . در صورت افزایش پاسها سختی فلز جوش کاهش می یابد. الکترودهای مرطوب را ۲ ساعت در ۳۰۰ درجه حرارت دهید. قطععات بزرگ را تا دمای ۴۰۰ درجه گرم نموده و در طول جوشکاری به همان اندازه نگه دارید. | |

| استاندارد | DIN 8555 | E3-UM - 450 |
|-----------|---|-------------|
| 5 | این الکتروود ضد زنگ و دارای سختی متوسط می باشد و در دمای بالا نسبت به خستگی مقاومت خوبی دارد. فلز جوش دارای کژم بالا و ساختار مارتنزیتی می باشد. با عملیات حرارتی می توان سختی آنرا به 43-45 HRC رساند. دمای بین پاسی می باید در محدوده ۴۵۰ درجه سانتی گراد ثابت باشد. فلز جوش چقرمگی خوبی داشته و امکان براده برداری با قلم تراش وجود دارد. الکترودهای مرطوب را ۲ ساعت در ۳۰۰ درجه حرارت دهید. قطععات بزرگ را تا دمای ۴۰۰ درجه گرم نموده و در طول جوشکاری به همان اندازه نگه دارید. | |

| استاندارد | DIN 8555 | E3-UM-45 T |
|-----------|---|------------|
| 6 | این الکتروود مناسب برای جوشکاری روکشی برای قطععات گرمکار که در معرض سایش و فشار قرار دارند مانند فولادهای 1.2365 - 1.2581 - 1.2567 و قالبهای برشی گرمکار به مقاوم به سایش بالا در جاهایی که فلز روی فلز بدون روغن کاری ، کار می کند نتیجه عالی می دهد. الکترودهای مرطوب را ۲ ساعت در ۳۰۰ درجه حرارت دهید. قطععات بزرگ را تا دمای ۴۰۰ درجه گرم نموده و در طول جوشکاری به همان اندازه نگه دارید. | |

| استاندارد | DIN 8555 | E3-UM-55-TZ |
|-----------|---|-------------|
| 7 | الکتروود قلیائی دارای سختی و چقرمگی بالا و مقاوم به حرارت برای جوشکاری قطععات که در معرض سایش، فشار و حرارت بالا و ضربه متوسط قرار دارند مناسب می باشد. مانند قالبهای فورج و قالب های سرد کار و گرم کار. قیچی های برش فولاد در کارخانجات نورد گرم و سرد و سنبه ها و پیستون های چکش کاری گرم ، غلطک های نورد گرم و غیره . ترمیم قالب های ریخته گری آلومنیوم و برنز مقاومت این الکتروود تا دمای ۶۰۰ درجه سانتی گراد می باشد. پیش گرم کردن برای قطععات مفید و ضروری می باشد. | |

| سختی فلز جوش: | 300 HB |
|---------------|--------|
| سختی فلز جوش: | 370HB |

| سختی فلز جوش: | پاس اول روی فولاد با کربن ۰/۵ |
|---------------|--------------------------------|
| سختی فلز جوش: | پاس اول روی فولاد با کربن ۰/۱۲ |

| سختی فلز جوش: | 40-42HRC |
|---------------|----------|
|---------------|----------|

| سختی فلز جوش: | 43-45 HRC |
|---------------|-----------|
|---------------|-----------|

| سختی فلز جوش: | 45 HRC |
|---------------|--------|
|---------------|--------|

| سختی فلز جوش: | 55-58 HRC |
|---------------|-----------|
|---------------|-----------|

| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|---|--------------------------|----------------------|------------|---------------|
| ماشین آلات خاک برداری و راه سازی انواع رولیک های ماشین آلات زنجیری راه سازی بولدوزر | 0.2 C | Ø 2.5 60-85 | = + | |
| | 0.7 Si | Ø 3.25 90-130 | | |
| | 1.3 Mn | Ø 4 130-170 | | |
| | 1.3 Cr | Ø 5 170-230 | | |

| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|---|--------------------------|----------------------|------------|---------------|
| قطععات ریل سوزن های راه آهن و قطععات خودروهای زنجیری و چرخ های فولادی و غیره ... لودر و بولدوزر | 0.2 C | Ø 3.2 100-140 | = + | |
| | 1.25 Si | Ø 4 140-170 | | |
| | 1.4 Mn | Ø 5 170-230 | | |
| | 1.8 Cr | | | |

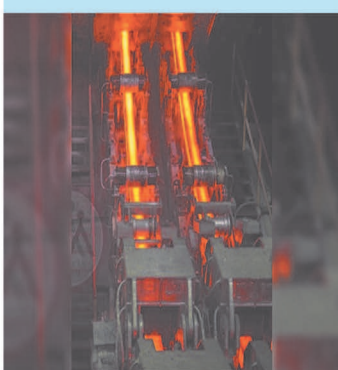
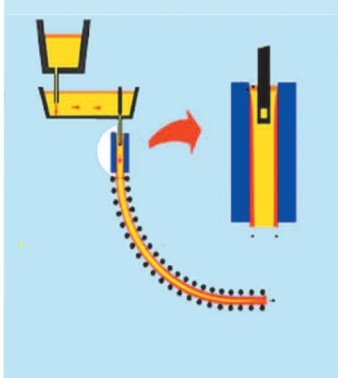
| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|-------------------------------------|--------------------------|----------------------|------------|---------------|
| فولادهای کربنی ماشین آلات خاکبرداری | 0.2 C | Ø 3.2 120-160 | = + | |
| | 0.8 Si | Ø 4 140-190 | | |
| | 1 Mn | Ø 5 190-220 | | |
| | 1.2 Cr | | | |
| | 0.5 Mo | | | |

| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|--|--------------------------|----------------------|------------|---------------|
| روکش کاری غلطکهای گرمکار ، مقاوم به حرارت ، ترجیحا در کارخانجات فولاد سازی استفاده می شود. بازسازی غلطکهای ریخته گری مداوم | 0.1 C | Ø 3.2 110-130 | = + | |
| | 0.3 Si | Ø 4 140-160 | | |
| | 0.8 Mn | Ø 5 150-180 | | |
| | 17.0 Cr | | | |
| | 4.8 Ni | | | |
| | 1.0 Mo | | | |
| | 0.2 Nb | | | |
| | 0.3 V | | | |

| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|--|--------------------------|----------------------|------------|---------------|
| غلطکهای نورد گرم کار و سایر قسمتها در کارخانجات فولاد سازی و ذوب آهن بازسازی غلطکهای ریخته گری مداوم | 0.14 C | Ø 3.2 110-130 | = + | |
| | 1.0 Si | Ø 4 140-160 | | |
| | 1.0 Mn | Ø 5 150-180 | | |
| | 13 Cr | | | |
| | 3.5 Ni | | | |
| | 1.2 Mo | | | |
| | 0.2 Nb | | | |
| | 0.1 V | | | |

| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|---|--------------------------|---------------------|------------|---------------|
| قطععات گرمکار مانند غلطکها و قالبهای گرم کار در کارخانجات تولید فولاد می باشد . | 0.3 C | Ø 2.5 60-90 | = + | |
| | 0.3 Si | Ø 3.2 80-110 | | |
| | 1.8 Mn | Ø 4 100-140 | | |
| | 2.5 Cr | Ø 5 130-170 | | |
| | 4.5 W | | | |
| | 0.5 V | | | |

| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|---|--------------------------|---------------------|------------|---------------|
| غلطکهای نورد گرم ، ترمیم قالبهای ریخته گری آلومینیوم و برنز ، ترمیم قالب های فورج مقاومت این الکتروود تا دمای کاری ۶۰۰ درجه سانتی گراد می باشد. | 0.35 C | Ø 2.5 60-90 | = + | |
| | 0.5 Si | Ø 3.2 80-110 | | |
| | 1.3 Mn | Ø 4 100-140 | | |
| | 7 Cr | Ø 5 130-170 | | |
| | 2.5 Mo | | | |
| | 2.5 Ni | | | |



| استاندارد | DIN 8555 | E4-UM-60-ST | سختی فلز جوش: |
|-----------|----------|---|-------------------------------------|
| 8 | | این الکتروده همانند فولاد گندبر عمل می کند و مناسب برای تعمیرات و ساخت قالب های برشی است- خصوصا تعمیرات قالبهای برشی و قسمتهای سایشی ، فلز جوش مقاومت بالایی در برابر سایش ، فشار و ضربه دارد و دمای ۵۵۰ درجه سانتی گراد را تحمل میکند . ساخت قالبهای جدید از فولادهای غیر آلیاژی و یا کم آلیاژ با کمک این الکتروده ممکن می باشد (روکش کاری) . الکترودهای مرطوب را ۲ ساعت در ۳۰۰ درجه حرارت دهید. | 62HRC 64-66 HRC بعد از آبکاری |

| استاندارد | DIN 8555 | E5-UM-350-RS | سختی فلز جوش: |
|-----------|----------|--|---------------|
| 9 | | این الکتروده با ۱۷٪ کروم خصوصا مناسب برای لبه های برشی قالبهای فولاد ابزار است فولاد۱۲٪ کروم مانند 1.2601 - 1.2080 - 1.2436 - 1.2376 که به هنگام تعمیرات می توان استفاده نمود . این نوع فولادها در تولیدقالبهای بدنه صنایع خودرو به مقدار زیاد کاربرد دارند. پیش گرم کردن برای قطعات مفید و ضروری می باشد. | 35-40 HRC |

| استاندارد | DIN 8555 | E6-UM-60 | سختی فلز جوش: |
|-----------|----------|--|--|
| 10 | | الکتروده قلیایی برای روکش کاری ضد سایش. مناسب برای روکش کاری سخت کلیه قطعات آهنی، فولادهای ریختگی فولاد منگنزی سخت که همزمان تحت تاثیر فشار ، ضربه و سایش قرار دارند. کاربرد ترجیهی این الکتروده در ماشین آلات معدنی مانند بلدوزر، لودر و ناخن های لودر و ماشین آلات تهیه شن و ماسه سنگ شکن می باشد. | 56-58 HRC سختی فلز جوش خالص پس از سخت کاری در روغن ۱۰۵۰-۱۰۰۰ درجه سانتی گراد |

| استاندارد | DIN 8555 | E6-UM-60-Nb | سختی فلز جوش: |
|-----------|----------|--|---------------|
| 11 | | الکتروده قلیایی برای روکش کاری ضد سایش. برای جوشکاری قطعات مقاوم به سایش و ضربه ، کاربرد اصلی در ماشین آلات خاکبرداری ، متآه های حفاری ، حفاری های نفت و گاز ، سنگ شکنها ، فقط با سنگ قابل براده برداری است.پیش گرم کردن برای قطعات مفید و ضروری می باشد. الکترودهای مرطوب را ۲ ساعت در ۳۰۰ درجه حرارت دهید. | 58-60 HRC |

| استاندارد | DIN 8555 | E6-UM-60 V | سختی فلز جوش: |
|-----------|----------|---|---------------|
| 12 | | الکتروده قلیایی ضربه پذیر، مقاوم به سایش و ضد فشار این الکتروده قلیایی برای جوشکاری فولاد و فولادهای ریختگی منگنزی سخت که در معرض ضربه ، سایش و فشار قرار دارند مناسب می باشند. کاربرد این الکتروده در قطعات راهنما، غلطک ها ، حلزون های انتقال مواد قطعات قالب و غیره می باشد.پیش گرم کردن برای قطعات مفید و ضروری می باشد. الکترودهای مرطوب را ۲ ساعت در ۳۰۰ درجه حرارت دهید. | 58-60 HRC |

| استاندارد | DIN 8555 | E7-UM-200-KP | سختی فلز جوش: |
|-----------|----------|--|--|
| 13 | | الکتروده قلیایی منگنزی سردسخت مقاوم به فشار و ضربه. مناسب برای جوشکای اتصالی فلزات همنام غیر همنام فولادهای منگنزی و کربن دار . موارد مصرف عمده در بازسازی فکها و مخروطی های سنگ شکن آسیاب ها و ناخن های ماشین آلات راه سازی ، ریل ها و اجزاء ریل های راه آهن. | 220HB سختی قبل از ضربه 550 HB سختی بعد از ضربه حداکثر |

| استاندارد | DIN 8555 | E7-UM-250-KP | سختی فلز جوش: |
|-----------|----------|--|---|
| 14 | | الکتروده قلیائی منگنزی سردسخت مقاوم به فشار و ضربه این الکتروده در جایی به کار می رود که در معرض حداکثر ضربه، فشار و سایش قرار دارند . این الکتروده برای فلزات اوستینیتی منگنزی و فولاد های فریتی و همچنین جوشکاری اتصالی فولادهای منگنزی مناسب است موارد کاربرد این الکتروده در صنعت سیمان ماشین آلات معدنی ، سنگ شکن ها حمل و نقل ریلی و صنایع فولاد می باشد. دمای بین پاسی نباید بیش از ۲۵۰ درجه سانتی گراد باشد. | 250HB بعد از جوشکاری تقریبا 550 HB سختی بعد از ضربه حداکثر |

| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|--|---|--|-----------|---------------|
| تعمیرات قالبهای برشی و ساخت قالبهای برشی جدید سرد کار و گرمکار | C 0.9 Si 0.8 Mn 0.5 Cr 4.5 Mo 8 W 2.0 V 1.2 | 2.5 Ø 70-90 3.2 Ø 90-110 4 Ø 110-130 | = + | |

| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|---|-------------------------------------|--|-----------|---------------|
| تعمیر قالبهای برشی قیچی ها سرد و گرمکار و گیوتینی | C 0.06 Mn 0.8 Si 0.6 Cr 17 | 2.5 Ø 50-70 3.2 Ø 70-100 4 Ø 100-130 | = + | |

| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|--|------------------------------------|---|-----------|---------------|
| چکش های سنگ شکن و مخروطی های سنگ شکن و لبه های ابزارهای برشی سرد کار | C 0.5 Si 2.4 Mn 0.45 Cr 9 | 2.5 Ø 80-100 3.2 Ø 100-140 4 Ø 140-180 5 Ø 180-210 | = + | |

| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|--|---|---|-----------|---------------|
| متنه های حفاری ، حفاری های نفت و گاز در جائیکه ضربه به همراه سایش وجود دارد. | C 0.5 Si 0.8 Mn 1.4 Cr 7 Mo 1.3 Nb 0.5 | 3.2 Ø 100-110 4 Ø 130-170 5 Ø 160-200 | = + | |

| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|--|--|---|-----------|---------------|
| مانند قطعات راهنما ، غلطکها ، حلزونها انتقال مواد و قالبهای سرد کار می باشد. | C 0.4 Si 1 Mn 1 Cr 9 Mo 0.5 V 0.5 | 2.5 Ø 60-70 3.2 Ø 90-120 4 Ø 130-160 5 Ø 170-210 | = + | |

| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|--|------------------------------------|---|-----------|---------------|
| جوشکاری اتصالی و روکش کاری فلزات غیر همنام ، بازسازی فک های سنگ شکن و قطعاتی که در معرض ضربه قرار دارند. | C 0.8 Si 0.8 Mn 13 Ni 1.5 | 3.2 Ø 120-150 4 Ø 150-180 5 Ø 180-210 | = + | |

| موارد کاربرد | ترکیبات شیمیایی فلز جوش: | مقدار جریان (A) | نوع جریان | حالات جوشکاری |
|--|--|---|-----------|---------------|
| جایی که ضربه زیاد همراه با سایش و سرد سختی منظور است سوزن های راه آهنی | C 0.6 Si 0.85 Mn 16.5 Cr 13 Ni 1.5 | 3.2 Ø 110-150 4 Ø 140-190 5 Ø 190-240 | = + | |



15 استاندارد DIN 8555 E8-UM-200KRZ

این الکترو د برای زیر سازی به هنگام جوش کاری سخت قابل استفاده می باشد.اتصال محکم فولادهای سفید و سیاه (فولاد های غیر هم نام).همچنین جهت جوشکاری فولادهای بد جوش و روکشکاری در قطعاتی که سایش با فشار می باشد. از خصوصیات این الکترو د ضد زنگ و اوسینیتی مقاوم به ترک و چقرمگی بالا می باشد.پیش گرم کردن برای قطعات مفید و ضروری می باشد. الکترودهای مرطوب را ۲ ساعت در ۳۰۰ درجه حرارت دهید.

16 استاندارد DIN 8555 E9-UM-250 KR

مناسب برای جوش اتصالی فلزات بدجوش می باشد . فلز جوش بدون استثنا عاری از ترک و جوش قابل اطمینان می باشد . با این الکترو د امکان جوشکاری فلزات غیر همنام (سیاه و سفید) در سطح عالی وجود دارد . مثلا فولاد های منگیزی را با فولاد های آلیاژی و غیر آلیاژی ، فولادهای گرمکار را با فولادهای سردکار جوش داد ، به عنوان لایه زیر سازی جهت جوشکاری ضد سایش و جوشهای سخت با داکتیلیته بالا همچنین برای تعمیرات قسمتهای انتقال نیرو در ماشین آلات از خصوصیات این الکترو د است .الکترودهای مرطوب را ۲ ساعت در ۳۰۰ درجه حرارت دهید.

17 استاندارد DIN 8555 E10-UM-60 GRZ

الکترو د ضد سایش با روکش نسبتا ضخیم دارای مقاومت بالا نسبت به سایش و ضربه متوسط و ضد زنگ. مناسب جهت روکش کاری حلزونهای انتقال مواد ، پمپ های بتن، پاس رویه فکهای سنگ شکن . جوش صاف و تمیز داشته و فقط با سنگ قابل براده برداری می باشد.

18 استاندارد DIN 8555 E10-UM-65 GRZ

الکترو د با سرباره کم مناسب برای جوشکاری روکشـــی سخت بر روی قطعاتی که در معرض سایش مواد معدنی قرار دارند. همچنین این الکترو د در دمای ۵۰۰ درجه سانتی گراد نیز مقاوم می باشد. کاربرد اصلی این الکترو د برای روکش کاری مته های حفاری و قسمت های سایشی در صنایع سیمان وآجر و همچنین تولیدفولادمی باشد.الکترودهای مرطوب را ۲ ساعت در ۳۰۰ درجه حرارت دهید.

19 استاندارد DIN 8555 E10-UM-68-70

این الکترو د دارای کاربریهای متنوع Cr-Mo-Nb-W و غیره می باشد. مصرف این الکترو د در جایی است که سایش خیلی زیاد به همراه دمای بالا و یا در قطعاتی که فقط یک لایه می توان جوشکاری کرد که در معرض سایش و دمای شدید قرار دارند. مقاومت سایشی این الکترو د تا دمای کاری۷۵۰ درجه سانتی گرادتقریبا ثابت می ماند.فلز جوش بیشتر برای سایش مناسب بوده و قابلیت ضربه پذیری کمتری دارد. جوش این الکترو د تقریباسرباره خیلی کمی داشته، هنگام جوشکاری روی فلزات حساس باید عملیات پیش گرم انجام گیرد و همچنین در صورت وجود لایه سخت قبلی در ابتدا با یک لایه الکترو د با چقرمگی بالا زیرسازی شود. این الکترو د فقط برای یک یا دو پاس جوشکاری مناسب می باشد.

20 استاندارد DIN 8555 E10-UM-70-GTRZ

این الکترو د نسبتا ضخیم با ساختار اتمی لدبورتیت در جایی کاربرد دارد که سایش شدید وجود دارد . در هنگام جوشکاری روی قطعاتی که قبلا جوشکاری سخت انجام شده باشد زیر سازی با الکترو د های مناسب E307 یا 18.8.MN لازم می باشد. دمای کاری این الکترو د. ۷۵۰-۸۰۰ درجه سانتی گراد می باشد .

مشخصات مکانیکی فلز جوش

استحکام تسلیم 390 N/mm²
استحکام کششی 580 N/mm²
ازدیاد طول > 35%
مقاومت ضربه > 70 Joule
200 HB سختی

سختی فلز جوش:

استحکام تسلیم 620N/mm²
استحکام کششی 800N/mm²
ازدیاد طول > 22%
مقومات ضربه >
240HB سختی

سختی فلز جوش:

60 HRC

سختی فلز جوش:

65 HRC

سختی فلز جوش:

68-70 HRC

سختی فلز جوش:

68-70 RHC

موارد کاربرد

جوشکاری فلزات غیر همنام و فولادهای بد جوش

موارد کاربرد

جوش اتصالی فلزات بد جوش
تعمیرات انتقال نیروی های
محركه در ماشین آلات

موارد کاربرد

روکش کاری ماردونها و پمپ های بتن و فن ها و ماردون های کارخانجات سیمان و کاشی و آجر

موارد کاربرد

روکش کاری انواع ماردونها و قطعاتی که در معرض سایش شدید قرار دارند. کارخانجات سیمان و کاشی و آجر

موارد کاربرد

در جایی که فقط یک لایه یا حداکثر ۲ لایه باید جوش داده شود.

موارد کاربرد

جوشکاری انواع ماردون در کاربردهای مختلف ، پمپ های انتقال بتن و جوشکاری حلزون های تولید آجر و کاشی

ترکیبات شیمیایی فلز جوش:

C 0.1
Mn 3
Si 0.8
Cr 19
Ni 9

ترکیبات شیمیایی فلز جوش:

C 0.1
Si 1.0
Mn 1.0
Cr 29.0
Ni 9.0

ترکیبات شیمیایی فلز جوش:

C 3.5
Si 1
Cr 35

ترکیبات شیمیایی فلز جوش:

C 4.5
Cr 23
Mo 1.5
W 3.2
other 1.5

ترکیبات شیمیایی فلز جوش:

C 1.3
Cr 22.0
Ni 0.5
Mo 4.0
Nb 3.5
W 6
و غیره 5

ترکیبات شیمیایی فلز جوش:

C 5.5
Si 2
Cr 35
غیره 4.5

مقدار جریان (A)

Ø 2.5 50-70
Ø 3.2 70-100
Ø 4 90-130

مقدار جریان (A)

Ø 2.5 60-80
Ø 3.2 80-130
Ø 4 110-150
Ø 5 125-200

مقدار جریان (A)

Ø 2.5 50-80
Ø 3.2 90-110
Ø 4 120-140
Ø 5 140-160

مقدار جریان (A)

Ø 3.2 110-150
Ø 4 140-160
Ø 5 160-180

مقدار جریان (A)

Ø 2.5 70-90
Ø 3.2 80-120
Ø 4 120-150
Ø 5 140-170

مقدار جریان (A)

Ø 2.5 70-90
Ø 3.2 80-110
Ø 4 120-150
Ø 5 140-180

نوع جریان

= +

نوع جریان

= +

نوع جریان

= +

نوع جریان

= +

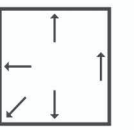
نوع جریان

= +

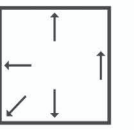
نوع جریان

= +

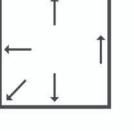
حالات جوشکاری



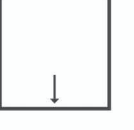
حالات جوشکاری



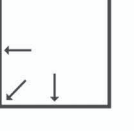
حالات جوشکاری



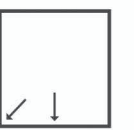
حالات جوشکاری



حالات جوشکاری



حالات جوشکاری



توصیه می گردد قبل از جوشکاری ضد سایش روی قطعات بزرگ، حتما آن ها را پیش گرم و سپس پس از اتمام کار به تدریج سرد نمایید.

UM = پوشش شده K = قابلیت سرد سختی R = ضد زنگ T = مقاوم به حرارت
G = مقاوم به سایش N = ضربه پذیر S = تندپُر Z = گرم کار (> 600 °C)



الکترودهای
ضد سایش

صنایع سیمان
صنایع فولاد سازی
استخراج معادن
کارخانجات آجرسفال
نورد و فورج
ماشین آلات راهسازی
قالب سازی
کارخانجات نیشکر
تعمیر ماردون
فرآوری شن و ماسه



Parto Sanat Alborz Joosh



شرکت پرتو صنعت البرز جوش
WWW.ALBORZJOOSH.COM