

آذر جوش CEL 7A1

AWS/ASME SFA-5.5

E 7010-A1

Cellulosic coated:

الکتروود سلولزی

CEL7A- قابل جوشکاری در تمام حالات مخصوصاً جوشکاری سرازیر. برای جوشکاری فولادهای لوله سازی با استحکام بالا مناسب است. برای جوشکاری سرازیر لوله های قطور با شماره های استاندارد X56,X52,X46 پیشنهاد می شود و برای پاس ریشه لوله های باگرد بالا نیز توصیه می شود. این الکتروود دارای ویژگی عالی جوشکاری در حالات اجباری ، روشن شدن و دوباره روشن شدن آسان ، نفوذ بالا ، قوس پایدار و جداسدن آسان سرباره از خصوصیات این الکتروود است. جوش آن از نظر آزمایشات رادیوگرافی کیفیت مناسبی دارد. خشک کردن ضروری به مدت ۱ ساعت در دمای ۱۰۰ تا ۱۲۰ درجه سانتیگراد.

CEL 7A is all position including vertical down . Cellulosic electrode for high strength pipe steels. it is recommended for vertical down welding of large diameter pipes API grades X46,X52,X56 and for root pass of higher grade pipes . Distinguished by it's outstanding welding characteristics such as excellent out of position weldability , good striking and re-striking properties deep penetration , stabile arc , easy slag removal and x-ray quality joints and low susceptibility to wagon tracks , pinholes .Re-dry for 1h/100-120 °C.

APPLICATION FIELD:

موارد جوشکاری:

Construction steels	St37,St 44,St 52-3	فولادهای عمومی
Boiler steels	H11	ورقهای دیگ سازی
Pipe steels	45,St45.4,St45.8,StE210.7(St34.7) St (St 47.7) , StE 360.7 (St 53.7) , StE 415.7 (St60.7)	فولادهای لوله سازی
API steels	X42 , X45 , X52,X60	فولادهای استاندارد

آنالیز شیمیایی فلز جوش: Weld metal composition:

C	Si	Mn	Mo
0.1	0.2	0.5	0.50

مشخصات مکانیکی فلز جوش: Mechanical properties:

Yield strength	Tensile strength	Elongation	Impact strength
استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	از دیاد طول A ₅ (%)	مقاومت به ضربه ISO= (Joules) +20 C
460	550	25	45

مقدار جریان (A): Current setting (A):

∅ mm×L	2.5×350	3.2×350	4.0×450	5.0×450
Amperage	40 - 80	70 - 130	100 - 180	160 - 210

نوع جریان: Current type:



حالات جوشکاری: Welding positions:

