

آذر جوش 8-G CEL

AWS/ASME SFA-5.5

E 8010-G

Cellulosic coated:

الکتروود سلولزی

الکتروود با روکش سلولزی برای جوشکاری لوله و فولادهای لوله سازی برای جوشکاری سرازیر خطوط لوله با قطر بزرگ و استحکام بالا مناسب می باشد مخصوصاً برای پاس ریشه و پاسهای بعدی پیشنهاد می گردد.

خشک کردن ضروری به مدت ۱ ساعت در دمای ۱۰۰ تا ۱۱۰ درجه سانتیگراد.

Cellulosic - Coated electrode is suitable for welding of tube and pipe steels , and vertical down welding of high strength large diameter pipe line especially recommended for hot passes , filler and cover layers. Re-dry for 1h/100-110 °C.

APPLICATION FIELD:

موارد جوشکاری:

Construction steels	St37,St 44,St 52-3	فولادهای عمومی
Boiler steels	HI,HIII,HIIII	ورقهای دیگ سازی
Pipe steels	210.7(St34.7),StE240.7(St38.7) StE290.7 Est (St 43.7) StE 320.7 (St 47.7) StE 360.7 (St53.7) StE 415.7 (St60.7)	فولادهای لوله سازی
API steels	X42 , X45 , X52,X60,X65	فولادهای استاندارد

آنالیز شیمیایی فلز جوش: Weld metal composition:

C	Si	Mn	Ni
0.14	0.12	0.7	0.55

مشخصات مکانیکی فلز جوش: Mechanical properties:

Yield strength	Tensile strength	Elongation	Impact strength
استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	ازد یاد طول A ₅ (%)	مقاومت به ضربه ISO= (Joules) +20 C
490	570	23	70

مقدار جریان (A): Current setting (A):

∅ mm×L	2.5×350	3.2×350	4.0×450	5.0×450
Amperage	50 - 80	80 - 120	110 - 140	140 - 200

نوع جریان: Current type:



حالات جوشکاری: Welding positions:

