

## خواص و کاربرد:

الکتروود سلولزی که برای جوشکاری لوله های قطور و استحکام بالا مناسب بوده و از آنجا که این الکتروود دارای قابلیت عالی در حالت سرازیر می باشد جوشکاری در آمپراژهای بالا انجام می گیرد. نرخ رسوب در واحد زمان بیشتر بوده و نسبت به جوشکاری سربالا اقتصادی تر می باشد. این الکتروود برای پاس های گرم ، پرکن و نهایی توصیه می شود و اتصالی با کیفیت مطلوب در دماهای پایین (-30) درجه ایجاد می نماید . برای عملیات پروژه های گاز ترش و جوشکاری لوله های X70 , X65 , X60 API مناسب می باشد .

**Cellulose electrode for vertical down welding of high strength large diametere pipelines . Highly economical compared with conventional vertical up welding . Especially recomemended for hot passes , filler and cover layers . It ensures highest . joint quality down to temperature of -30°C. Suggested for sour gas operations .**

Weld metal composition :

آنالیز شیمیایی فلز جوش

C	Si	Mn	Mo	Ni	P,S
0.12	0.3	0.55	0.2	0.65	<0.02

Mechanical properties :

مشخصات مکانیکی فلز جوش

Yield strenght	Tensile strenght	Elongation	Impact strenght
استحکام تسلیم (N/mm <sup>2</sup> )	استحکام کششی (N/mm <sup>2</sup> )	ازیاد طول (% <sup>A<sub>5</sub></sup> )	مقاومت به ضربه -30 °C
500	610	>24%	>55

Current setting (A) :

مقدار جریان

∅ mm*L	3.2×350	4.0×350	5.0×350
Amperage	70 -120	160 -190	130 -240

Current type :

نوع جریان



Welding positions :

حالات جوشکاری

