

آذرجوش GI-A1

DIN 8575	E Mo B 20+
PrEN 1599	E Mo B 42 H10
AWS/ASME SFA-5.5	E 7018-A 1

الکتروود قلبیایی: Basic coated electrode:

مشخصات و کاربرد الکتروود قلبیایی برای جوشکاری فولادهای گرمکار دیگ سازی و لوله سازی و همچنین فولادهای ریختگی گرمکار برای حرارت کاری تا 500°C مناسب می باشد قابل جوشکاری در تمام حالات، ظاهر صاف و جدا شدن راحت سرباره از ویژگی های این الکتروود است.
خشک کردن ضروری به مدت ۲ ساعت در دمای 300 تا 350 درجه سانتیگراد.

Basic type electrode for creep resisting steels and cast steels with 0.5% Mo at temperatur up to 500°C . Good weldability in all positions. Smooth bead appearance. Good slag detachment. Re-dry for 2h/300-350 $^{\circ}\text{C}$.

موارد جوشکاری: APPLICATION FIELD:

Construction steels	S 235, S275, S 355	فولادهای عمومی
Ship steels	A -E, A32 - E 32, A 36 - E 36	فولادهای کشتی سازی
Fine grained steels	S 275, S 355, S 420 S 275, S 355, S 420	فولادهای دانه ریز ساختمانی
Boiler steels	P 235, P 265, P 295, P 355 16 Mo 3	ورقهای دیگ سازی
Pipe steels	P235, P 275 P 355	فولادهای لوله سازی
Cast steels	GP 240 R, G 20 Mo 5	فولاد های ریختگی

آنالیز شیمیایی فلز جوش: Weld metal composition:

C	Si	Mn	Mo
0.06	0.5	0.8	0.5

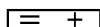
مشخصات مکانیکی فلز جوش: Mechanical properties:

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-(Joule) +20°C
>470	520-650	>22	160

مقدار جریان (A): Current setting (A):

∅ mm×L	2.5×350	3.2×350	4.0×450	5.0×450
Amperage	65 - 90	90 - 130	140 - 180	190 - 230

نوع جریان: Current type:



حالات جوشکاری: Welding positions:

