

آذر جوش GT 8-G

EN 499	E 50 6 1Ni B 42 H10
DIN 8529	E Y 50 76 Mn 1 Ni B H10
AWS/ASME SFA-5.5	E 8018-G

الکتروود قلبیایی: Basic coated electrode:

الکترو قلبیایی برای جوشکاری بدون ترک باچقرمگی بالا. فلز جوش دارای خلوص بالا با هیدوژن کم، جوش تمیز با کناره های صاف و جدا شدن خوب سرباره از ویژگی های اصلی این الکتروود می باشد.  
خشک کردن ضروری به مدت ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ تا ۳۵۰ درجه سانتیگراد.

A basic-coated low hydrogen electrode producing a nominal 0.6% Ni weld metal, designed for welding steels with a minimum yield strength of 450 N/mm<sup>2</sup>. This electrode has excellent fracture toughness. All positional electrode producing a finely-rippled bead surface and good slag detachability. Re-dry for 2h/300-350 °C.

موارد جوشکاری: APPLICATION FIELD:

فولادهای دانه ریز Fine grained steels StE 420, Ste 460, StE 500, WSIE 420, WSIE 460, WSIE 500, TSIE 420, TSIE 460, TSIE 500

آنالیز شیمیایی فلز جوش: Weld metal composition:

C	Si	Mn	Ni
0.06	0.5	1.6	0.6

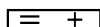
مشخصات مکانیکی فلز جوش: Mechanical properties:

Yield strength	Tensile strength	Elongation	Impact strength
استحکام تسلیم (N/mm <sup>2</sup> )	استحکام کششی (N/mm <sup>2</sup> )	از دیاد طول A <sub>5</sub> (%)	مقاومت به ضربه ISO-V(oulet) +20°C -60°C
>510	590-690	>23	200   60

مقدار جریان (A): Current setting (A):

∅ mm×L	2.5×350	3.2×350	4.0×450	5.0×450
Amperage	65 - 95	90 - 135	140 - 180	190 - 240

نوع جریان: Current type:



حالات جوشکاری: Welding positions:

