

الکتروود جوشکاری با روکش قلیایی و نرخ جایگزینی حدود ۱۱۰ - ۱۲۰٪ که جوشی با ظاهر خوب، سرباره جدا شونده، بدون ترک و استحکام بالا ایجاد میکند. این الکتروود با توجه به خواص مناسب و نتایج قابل قبول آزمون های کیفی نظیر رادیو گرافی، گزینه ایده آلی برای جوشکاری مخازن، پل ها، سازه های سنگین، کشتی سازی و ... خواهد بود

## حالت های جوشکاری



## ترکیب شیمیایی فلز جوش

C	Mn	Si	S	P
۰/۰۶	۱/۱	۰/۴	۰/۰۲	۰/۰۲

## خواص مکانیکی فلز جوش

UTS, MPa	YS at ۰/۲% offset, MPa	EL%	CVN Impact, J	
			-۲۰ C	-۲۰ C
۵۴۰	۴۷۰	۲۶	۶۶	۴۸

## قطر و جریان جوشکاری پیشنهادی

قطر	جریان (آمپر)
۲/۵	۶۰ - ۹۰
۳/۲	۱۰۰ - ۱۳۰
۴	۱۴۰ - ۱۸۰
۵	۱۸۰ - ۲۴۰

الکتروود حتما به صورت کاملا خشک استفاده شود و در صورت نیاز به مدت ۱ - ۲ ساعت در دمای ۳۰۰ - ۴۰۰ درجه سانتی گراد خشک شود.