

Standards: AWS/ASME SFA - 5.5 E 8010 - P1

خواص و کاربرد: الکترو د سلولزی برای جوش سرازیر در لوله های قطور و استحکام بالا که برای پاس های گرم و پر کن مناسب می باشد.

ترکیبات شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Mn	Si	Ni	Mo	S	P
۰/۱۱	۰/۷	۰/۱	۰/۶۵	۰/۲۵	۰/۰۲	۰/۰۲

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	اُزدیاد طول A4 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V -30 °C
> ۵۵۰	> ۴۶۰	> ۱۹	> ۲۷

= +

قطر، نوع و مقدار جریان:

جریان مستقیم قطب معکوس		
جریان مورد توصیه (آمپر)	طول الکترو د (میلیمتر)	قطر الکترو د (میلیمتر)
۶۰-۸۰	۲۵۰	۲/۵
۸۰-۱۲۰	۳۵۰	۳/۲۵
۱۱۰-۱۴۰	۳۵۰	۴
۱۴۰-۲۰۰	۳۵۰	۵



حالات جوشکاری: تخت، افقی، عمودی سربالا، بالاسر، عمودی سرازیر

موارد مصرف:

DIN Standard STE 415.7 to STE485.7; STE 415.7 TM to STE 480.7 TM.

EN Standard L415NB to L485NB ; L415MB to L485MB

API Standard API Spec. 5 L: A, B, X 42, X 46, X 52, X 56, X 60 , X 70.

ملاحظات:

* مقدار دمای پیشگرم و بین لایه ای به گرید و ضخامت لوله بستگی دارد.