

Description & Applications

High efficiency electrode having a weld metal recovery approx. 120% preferably used for fillet welds. Smooth welds blending into base metal without undercut. Slag self-releasing.

ZULFI E 7014 is an excellent choice for earthmoving equipment, railroad cars, mining machinery, structural, plate fabrication, shipbuilding, and mobile trailers.

Re-baking: 100°C /1hour, If necessary.

Welding current

AC, DC±

Welding Positions**Classifications**

SFA/AWS A5.1 E7014

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn
0.08	0.40	0.90

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	≥420
Tensile strength, MPa	500-640
Elongation, %	≥22

Charpy V

Test temperature, °C	+20
Impact values, J	80

Approvals**Welding parameters**

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	350	70-100	2.5	8
3.2	350,450	90-140	5	4
4.0	350,450	140-190	5	4
5.0	350,450	190-250	5	4

- Available in normal pack & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.1 E7014

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي عالي الكفاءة، يتمتع بنسبة استرداد معدن اللحام حوالي ١٢٠٪، ويُفضل استخدامه في اللحامات المائلة. يمتاز اللحام بسلامة مع المعدن الأساسي دون تقطيع. يتميز بخاصية إطلاق الخبث تلقائيا.

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز
0.90	0.40	0.10

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

٤٢٠	قوية الخصوص، ميجا بسكال
٥٠٠-٦٤٠	قوية الشد، ميجا بسكال
٢٢≤	نسبة الإستطالة، %
	قيم التحمل (التأثير)
٢٠+	درجة الحرارة المئوية
٨٠	قيم التأثير بالجول

الاعتمادات والشهادات

تيار اللحام

التيار المتردد أو المستمر بقطبية موجبة أو سالبة

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
2.5	450,350	70-100	2.5	8
3.2	450,350	90-140	5	4
4.0	450,350	140-190	5	4
5.0	450,350	190-250	5	4

• متوفّر عبوات عاديّة، عبوات معدنيّة