

Description & Applications

Electrode particularly designed for vertical down welding in shipbuilding and steel constructions. Preferably for fillet welds. Suitable for welding primer painted components.

Welding of storage tanks, pipes, pressure vessels, boilers, bridges, heavy structures subject to dynamic loading and mechanical restraint. Suitable for joining steels like ASTM S-414M Gr C & D A414/SA. Gr 55 and Gr60 steels of S-516/516M.

Re-baking: 350 °C ± 20 °C for 2 hours

Welding current

AC, DC+

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.1	E7048
EN ISO 2560-A	E 42 2 B 15 H10

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn
0.06	0.60	1.10

All weld metal typical mechanical properties,

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

Charpy V

Test temperature, °C	-20	+20
Impact values, J	50	100

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, Vacuum pack & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.1	E7048
EN ISO 2560-A	E 42 2 B 15 H10

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز
0.06	0.60	1.10

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

420≤	قوة الخضوع، ميجا بسكال
500-640	قوة الشد، ميجا بسكال
22≤	نسبة الاستطالة، %

قيم التحمل (التأثير)

20+	20-	درجة الحرارة المئوية
100	50	قيم التأثير بالجول

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي مصمم خصيصًا للحام العمودي لأسفل يستخدم في بناء السفن والإنشاءات الفولاذية. يُفضل استخدامه في لحامات الشرايح. مناسب للحام المكونات المطوية بطلاء تمهيدي.

من أهم التطبيقات لحام خزانات التخزين، والأنابيب، وأوعية الضغط، والغلايات، والجسور، والهياكل الثقيلة المعرضة لأحمال ديناميكية وقيود ميكانيكية.

مناسب لوصل أنواع الفولاذ مثل ASTM S-414M Gr 55 و Gr 60 و C و A414/SA 516/516M D، وفولاذ 350 درجة مئوية ± 20 درجة مئوية لمدة

إعادة التسخين: 350 درجة مئوية ± 20 درجة مئوية لمدة ساعتين.

تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجبة

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

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

• متوفر عبوات عادية، عبوات معدنية وعبوات مفرغة الهواء.