

Description & Applications

ZULFI E410-15 is a basic coated electrode used for welding of similar compositions and is also used for the surfacing of carbon steels to resist abrasion, erosion, and corrosion. Preheat and post heat treatments are required to achieve welds of adequate ductility for many engineering purposed. It has a nominal composition of 12% Cr that is an air hardening steel. ZULFI E410-15 is more of welder friendly. Preheat and interpass temperature should be greater than 200 °C.

Re-baking: 350 °C ± 20 °C for 2 hours.

It is mainly used for steel mill rolls, furnace and burner parts, turbine parts and welding 410 and 410S stainless steels.

Welding current

DC+

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.4 E410-15

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.08	0.40	1.00	12.00	0.10

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	>400
Tensile strength, MPa	550-680
Elongation, %	≥20

Charpy V

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

Approvals

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	300	45-80	1	10
3.2	350	50-125	1	10
4.0	350	90-150	1	10
5.0	-	-	-	-

- Available in normal & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.4 E410-15

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	موليبدينوم	كروم
0.08	0.40	0.80	0.10	12.00

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

400<	قوة الخضوع، ميغا بسكال
550-680	قوة الشد، ميغا بسكال
20≤	نسبة الإستطالة، %
	قيم التحمل (التأثير)
20+	درجة الحرارة المنوية
50	قيم التأثير بالجول

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

الزلفي 410-15 هو قطب كهربائي مغطي بطبقة قاعدية يُستخدم في لحام تركيبات مماثلة، كما يُستخدم في تسطیح الفولاذ الكربوني لمقاومة التآكل. يتطلب هذا القطب التسخين المسبق والمعالجة الحرارية اللاحقة لتحقيق لحامات ذات ليونة مناسبة للعديد من الأغراض الهندسية. يحتوي على نسبة من الكروم تبلغ 12% لذلك هو فولاذ متصلب بالهواء. الزلفي 410-15 أكثر ملاءمة للحام. يجب أن تكون درجة حرارة التسخين المسبق أعلى من 200 درجة مئوية.

إعادة التسخين: 350 درجة مئوية $\pm$ 20 درجة مئوية لمدة ساعتين.

يُستخدم بشكل رئيسي في درافيل مصانع الصلب، وأجزاء الأفران والمواقد، وأجزاء التوربينات، ولحام الفولاذ المقاوم للصدأ 410 و 410S.

تيار اللحام

التيار المستمر بقطبية موجبة

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
2.5	300	45-80	1	10
3.2	350	50-125	1	10
4.0	350	90-150	1	10
5.0	-	-	-	-

• متوفر عبوات عادية، عبوات معدنية.