

Description & Applications

Electrode for producing crack free tough welded joints. Gives weld of X-ray quality. Weld metal gives good impact values up to -60 °C due to high metallurgical purity and low hydrogen content. Well suited for positional welding.

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

ZULFI E8015-C1 is designed for use in the welding of nickel bearing steels for low temperature applications where toughness of the weld metal is important. Such applications include shipbuilding, storage, piping, and tanks used in the storage of gases.

Welding current

DC+

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.5 E8015-C1

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Ni
0.06	0.40	1.10	2.30

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	>490
Tensile strength, MPa	>550
Elongation, %	>24

Charpy V

Test temperature, °C	-60
Impact values, J	60

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 A5.5 E8015-C1

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	نيكل
0.06	0.40	1.10	2.30

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

490<	قوة الخضوع، ميغا بسكال
550<	قوة الشد، ميغا بسكال
24<	نسبة الاستطالة، %
	قيم التحمل (التأثير)
60-	درجة الحرارة المنوية
60	قيم التأثير بالجول

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

قطب كهربائي مخصص لإنتاج وصلات لحام متينة خالية من الشقوق. يُنتج لحامًا بجودة عالية في اختبار الأشعة السينية. يُعطي معدن اللحام قيم تصادم جيدة تصل إلى -60 درجة مئوية بفضل نقائه المعدني العالي ونسبة الهيدروجين المنخفضة. مناسب تمامًا لجميع أوضاع اللحام.

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

صُمم الزلفي 8015-C1 للاستخدام في لحام الفولاذ الحامل للنيكل في تطبيقات درجات الحرارة المنخفضة التي تُعدّ فيها متانة معدن اللحام أمرًا بالغ الأهمية. تشمل هذه التطبيقات بناء السفن، والتخزين، والأنابيب، والخزانات المستخدمة في تخزين الغازات.

تيار اللحام

التيار المستمر بقطبية موجبة

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام والتعبئة

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
2.5	350	100-70	2.5	8
3.2	450*350	140-90	5	4
4.0	450*350	190-150	5	4
5.0	450*350	200-190	5	4

• متوفر عبوات عادية، عبوات معدنية وعبوات مفرغة الهواء.