

پودر جوشکاری زیر پودری KJF – 610

استاندارد

AWS	EN 760
A5.17: F7A3 - EM12	
A5.17: F7A3 - EM12K	
A5.17: F7P4 - EH14	S A AB 1 69 AC H5
A5.23 : F8A4 - EA2	
A5.23 : F8AZ - ECB2	

آنالیز شیمیایی فلز جوش (درصد وزنی)

Flux + Wire	C	Si	Mn	Cr	Mo
KJF - 610 + KJS - 120 (S2)	0.04 - 0.06	0.25 - 0.35	1.5 - 1.7	--	--
KJF - 610 + KJS - 122 (S2Si)	0.04 - 0.06	0.35- 0.45	1.55-1.80	--	--
KJF - 610 + KJS - 126 (S4)	0.05 - 0.07	0.30 - 0.40	1.80 - 2.10	--	--
KJF - 610 + KJS - 124 (S2Mo)	0.04 - 0.06	0.35 - 0.45	1.55-1.75	--	0.4 - 0.5
KJF - 610 + KJTUBS - 310 (S2CrMo1)	0.04 - 0.07	0.35 - 0.45	1.50 - 1.65	1.0 - 1.2	0.4 - 0.5

خواص مکانیکی فلز جوش

Flux + Wire	U.T.S.	Y.T.S.	EL	Charpy test		
	(Mpa)	(Mpa)	(%)	RT	-40°C	-50°C
KJF - 610 + KJS - 120 (S2)	480 - 510	420 - 440	25 - 27	80 - 95	45 - 55	--
KJF - 610 + KJS - 122 (S2Si)	505 - 530	430 - 460	25 - 27	85-95	40-50	--
KJF - 610 + KJS - 126 (S4) P.W.	525 - 540	425 - 440	24 - 26	90-100	45 - 55	33 -38
KJF - 610 + KJS - 124 (S2Mo)	570 - 600	470 - 490	23 - 25	90-100	40-44	--
KJF - 610 + KJTUBS - 310 (S2CrMo1)	590 - 610	500 - 520	21 - 23	50 - 65	--	--

مشخصات فنی

بازرسیته : بر اساس فرمول بونیژوسکی 1.5

دانسیته : 1.2 Kg/dm³

شرایط بازیخت: 350 ± 25° C /2hr

نوع جریان جوشکاری: AC / DCEP

بسته بندی : پاکت ۲۵ کیلویی سه لایه - سایر بسته بندی ها طبق سفارش

توضیحات

پودر جوشکاری از نوع آلومینات قلیایی آگلومره

جدایش آسان سرباره حتی در دماهای بالا.

قابلیت جوشکاری به روش های دو سیمه یا چند سیمه (Tandem).

مقاومت به ضربه بسیار مطلوب (حتی در دمای ۴۰- درجه سانتیگراد) مناسب برای جوشکاری فولاد های استحکام بالا، کشتی سازی، مخازن تحت فشار، لوله های انتقال آب، جوشکاری اتصالی فولاد های ساختمانی و ریز دانه مناسب .
قابلیت جوشکاری با سرعت نسبتا بالا (تا 150 cm/min) .
هیدروژن موجود در فلز جوش کم .
بهبود چقرمگی با استفاده از سیم حاوی مولیبدن مانند S2Mo