پودر جوشکاری زیر پودری
KJF – 610

استاندارد

ISO 1417 :S A AB 1 69 AC H5
A5.17: F7A6 - EM12
A5.17: F7A4 - EM12K
A5.17: F8P4 - EH14
A5.23 : F8A4 - EA2

آنالیز شیمیایی فلز جوش (درصد وزنی)

Flux + Wire	C	Si	Mn	Mo
KJF - 610 + KJS - 120 (S2)	0.04 - 0.06	0.30 - 0.40	1.55 - 1.8	--
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

خواص مکانیکی فلز جوش

Flux + Wire	U.T.S. (Mpa)	Y.T.S. (Mpa)	EL (%)	Charpy test RT	-40 °C	-60 °C
KJF - 610 + KJS - 120 (S2)	480 - 510	420 - 440	25 - 30	80 - 100	60 - 80	40 - 60
KJF - 610 + KJS - 122 (S2Si)	505 - 530	430 - 460	25 - 27	70 - 90	40 - 60	--
KJF - 610 + KJS - 126 (S4)	580 - 600	475 - 490	24 - 26	50 - 70	30 - 50	-
KJF - 610 + KJS - 124 (S2Mo)	570 - 600	470 - 490	23 - 25	50 - 70	35 - 45	--

مشخصات فنی

بازیسیته : بر اساس فرمول بونیژوسکی 1.5

دانسیته : 1.15 Kg/dm^3

شرایط بازپخت: 350 ± 25^{o} C /2hr

نوع جریان جوشکاری :AC / DCEP

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

توضیحات :

پودر جوشکاری KJF-610 از نوع آلومینات قلیایی آگلومره است که به دلیل فرمولاسیون و روش تولید خاص، برای جوشکاری دو یا چند سیمه (Tandem)، لوله های فولادی درز جوش مستقیم و اسپیرال، با فلز پایه تا گرید X70 مناسب می باشد.

از دیگر ویژگی های این پودر می توان به موارد زیر اشاره کرد:

- نتایج و خواص مطلوب در تست های مکانیکی (استحکام کششی، تست ضربه و ...) با ترکیب سیم های S2 ، S2Mo و ....
- پروفایل جوش یکنواخت و بدون بریدگی کناره جوش
- انجماد سریع فلز جوش به همراه جدایش آسان سرباره
- دانه بندی یکدست و یکنواخت، با استحکام بالا و مقاوم به خاکه شدن
- مناسب برای استفاده در صنایع کشتی سازی، ساخت سکوهای نفتی، مخازن تحت فشار و ...