

## پودر جوشکاری زیر پودری KJF – 614

### استاندارد

ISO 14174 : S A AB 1 68 AC H5

AWS A5.23 : F9A4 – EA2

### آنالیز شیمیایی فلز جوش ( درصد وزنی )

| Flux + Wire                  | C           | Si          | Mn          | Mo        |
|------------------------------|-------------|-------------|-------------|-----------|
| KJF - 614 + KJS - 124 (S2Mo) | 0.04 - 0.06 | 0.30 - 0.40 | 1.65 - 1.85 | 0.4 - 0.5 |

### خواص مکانیکی فلز جوش

| Flux + Wire                  | U.T.S.<br>( Mpa) | Y.T.S.<br>( Mpa) | EL<br>(%) | Charpy test<br>RT | -20 °C  | -60 °C  |
|------------------------------|------------------|------------------|-----------|-------------------|---------|---------|
| KJF - 614 + KJS - 124 (S2Mo) | 670 – 690        | 590 – 610        | 23 - 25   | 70 - 90           | 55 - 65 | 35 - 45 |

### مشخصات فنی

بازرسیته : بر اساس فرمول بونیژوسکی 1.5

دانسیتته :  $1.15 \text{ Kg/dm}^3$

شرایط بازپخت:  $350 \pm 25^\circ \text{ C} / 2\text{hr}$

نوع جریان جوشکاری: AC / DCEP

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

### توضیحات :

پودر جوشکاری KJF-614 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 لوله های خطوط انتقال نفت و گاز با فلز پایه تا گرید X80 مناسب می باشد.

با توجه به خواص مکانیکی عالی به همراه استفاده از سیم تیتانیوم-بور (TiB) برای تولید لوله های سرویس گاز ترش بسیار 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 S2MoTiB
- 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 خطوط انتقال، صنایع کشتی سازی، ساخت سکوهاى نفتی، مخازن تحت فشار و ...