

پودر جوشکاری زیر پودری KJF – 910

استاندارد

AWS
A5.17: F7A2 - EM12
A5.17 : F7P5 - EH14
A5.17 : F7P5 – EM12K

EN 760
S A FB 1 55 AC H5

آنالیز شیمیایی فلز جوش (درصد وزنی)

Flux + Wire	C	Si	Mn	P
KJF - 910 + KJS - 120 (S2)	0.04 - 0.06	0.20 - 0.30	0.8 - 1.0	0.03
KJF - 910 + KJS - 126 (S4)	0.06 - 0.08	0.20 - 0.30	1.5 - 1.6	0.03
KJF - 910 + KJS - 122 (S2Si)	0.04 - 0.06	0.25 - 0.35	0.85 - 1.1	--

خواص مکانیکی فلز جوش

Flux + Wire	U.T.S. (Mpa)	Y.T.S. (Mpa)	EL (%)	Charpy test			
				RT	-30°C	-50°C	-60°C
KJF - 910 + KJS - 120 (S2)	500 - 520	415 - 430	26 - 27	100 - 120	35 - 45	--	--
KJF - 910 + KJS - 126 (S4) P.W.	510 - 530	410 - 430	24 - 26	--	--	55 - 65	35 - 45
KJF - 910 + KJS - 122 (S2Si) P.W.	505 - 515	415 - 435	26 - 28	110 - 130	55 - 65	30 - 45	--

مشخصات فنی

بازرسیته : بر اساس فرمول بونیژوسکی 2.5

دانسیته : 1.2 Kg/dm³

شرایط بازپخت: 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 فلوراید قلیایی آگلومره .

مناسب برای جوشکاری فولادهای استحکام بالای کم آلیاژ نظیر (A516Gr X70 , E36 , A36) صنایع کشتی سازی و دریایی، مبدل های حرارتی، بویلرها و

مناسب برای جوشکاری اتصالات چند پاسه بدلیل مطلوب بودن خواص مکانیکی و متالورژیکی .

دارای فلز جوش خنثی از نظر مقدار کربن، سلیسیم و منگنز.

گرده های جوش به صورت منظم و بدون بریدگی .