

ابزار تجارت نماینده فروش الکترود یزد

تلفن تماس : ۶۶۷۳۶۷۷۴ - ۶۶۷۳۶۷۲۶

www.AbzarTejarat.com

A. RUTILE COATED ELECTRODES, UNALLOYED

الکترودهای روتیلی /

YAZD BRAND/ نام تجاری الکترود یزد	STANDARD DESIGNATION/ استانداردهای معادل
6000	AWS A5.1 E 6013 DIN 1913 E 4332 R(C) 3 ISO 2560 E 433 R12 BS 639 E 4332 R12
6001	AWS A5.1 E 6013 DIN 1913 E 4332 RR(C) 6 ISO 2560 E 433 RR12 BS 639 E 4332 RR12
6002	AWS A5.1 E 6013 DIN 1913 E 4343 RR(B) 7 ISO 2560 E 4343 RR22 BS 639 E 4343 RR 22

6000 الکترود روتیلی با ضخامت متوسط که در تمامی حالات از جمله حالت سرازیر به خوبی جوش می دهد.

برای جوشکاری های عمومی با ترانسفرمرهای کوچک توصیه می شود . معمولاً در جوشکاری اسکلت های فلزی، صنایع اتومبیل سازی ، صنایع سازنده دیگ های بخار و مخازن و کشتی سازی مورد استفاده قرار می گیرد.

6001 الکترود روتیلی با روکش کلفت که به سهولت در تمامی حالات از جمله حالت سرازیر کار می کند. سهولت برقراری مجدد قوس ، نفوذ مناسب جوش و گرده تخت جوش آن را برای کار در اسکلت های فلزی و مونتاژ کاری ایده آل می سازد.

6002 الکترود روتیلی با روکش کلفت که برای جوشکاری در حالت های غیر معمول به جز حالت سرازیر به خوبی عمل می نماید . برای پاس اول جوشکاری توصیه می شود، زیرا نتیجه آزمایش رالیوگرافی با اشعه ایکس آن مناسب می باشد . معمولاً برای جوشکاری اسکلت های فلزی و مخازن و خط لوله به کار می رود .

7000 الکترود روتیلی با روکش ضخیم داری پودر آهن با جابگزینی 180 درصد که در صنایع مخزن سازی و سوله سازی کاربرد وسیع دارد . سرباره خود به خود از فلز جوش جدا می شود . نقش ظریف فلز جوش ، فقدان بریدگی کنار درز جوش ، سهولت روشن کردن مجدد الکترود و تماس الکترود با قطعه کار در حین جوشکاری از خصوصیات بارز این الکترود می باشد.

C. BASIC COATED ELECTRODES, UNALLOYED

الکترودهای قلیایی (بدون آلیاژ) /

YAZD BRAND/ نام تجاری الکتروود یزد	STANDARD DESIGNATION/ استانداردهای معادل
7001	AWS A5.1 E 7016 DIN 1913 E 4343 B 10 ISO 2560 E 434 B 11020 (H) BS 639 E 4343 B 11020 (H)
7002	AWS A5.1 E 7018 DIN 1913 E 5154 E 10 ISO 2560 E 515 B 12020 (H) BS 639 E 5154

7001 الکتروود قلیایی 7001 برای جوشکاری قطعات آهنگری شده، دیگ های بخار و مخازن تحت فشار به کار می رود و فلز جوش این الکتروود کم هیدروژن بسیار چقرمه و مقاوم به ترک خوردن می باشد. و در تمامی حالات به جز سرازیر به خوبی کار می کند

7002 الکتروود قلیایی 7002 با جایگزینی 110 درصد که در جوشکاری فولادهای کربنی حتی با مقدار کربنی تا 0/4 درصد هیچ گونه ترکی نشان نمی دهد. فلز جوش کم هیدروژن می باشد و این الکتروود در تمامی حالات به جز سرازیر به خوبی کار می کند.

D. CELLULOSE COATED ELECTRODES

الکترودهای سلولزی /

YAZD BRAND/ نام تجاری الکتروود یزد	STANDARD DESIGNATION/ استانداردهای معادل
6003	AWS A5.1 E 6010 DIN 1913 E 4354 C 4 ISC 2560 E 435 C 50 BS 639 E 4354 C 10
7003	AWS A5.1 E 7010-A 1 DIN 1913 E 5143 C 4 ISC 2560 E 514 C 10 BS 639 E 5143 C 4
8003	AWS A5.5 E 8010-G DIN 1913 E 5132 C 4 ISC 2560 E 513 C 10 B.S 639 E 5132 C 10

6003 الکتروود سلولزی 6003 برای جوشکاری سرازیر در خطوط لوله و صنایع مخزن سازی کاربرد دارد. این الکتروود برای جوشکاری پاس اول ریشه توصیه می شود. در مقایسه مخزن سازی کاربرد دارد. این الکتروود برای جوشکاری پاس اول ریشه با جوشکاری سربالا این الکتروود که می تواند در حالت سرازیر کار کند بسیار اقتصادی می باشد

7003 الکتروود سلولزی 7003 برای جوشکاری سرازیر در خطوط لوله با استحکام مکانیکی زیاد به کار می رود. برای جوشکاری پاس ریشه و پاس های رویه توصیه می شود. به علت قابلیت جوشکاری در حالت سرازیر بسیار اقتصادی می باشد

8003 الکتروود سلولزی 8003 یزد برای جوشکاری سرازیر در خطوط لوله با استحکام مکانیکی زیاد کاربرد دارد و برای پاس های رویه توصیه می شود و به علت قابلیت جوشکاری در حالت سرازیر بسیار اقتصادی می باشد. اداره خوب حوضچه مذاب در حین جوشکاری و نفوذ عمیق و آرام قوس جوش و پاشش کم به همراه جدایش آسان گل نازک جوش از ویژگی های این الکتروود است.

E. ELECTRODES FOR FINE GRAIN STRUCTURAL STEELS AND SPECIAL - PURPOSE STRUCTURAL STEELS /
الکترودهای مناسب برای فولادهای کم آلیاژ با استحکام کششی زیاد و دانه ریز

YAZD BRAND/ نام تجاری الکتروود	STANDARD DESIGNATION/ استانداردهای معادل
7004	AWS A5.1 E 7018-I DIN 8529 E 5155 B 10 ISO 2560 E 515 E 12020 (II) BS 639 E 5155 B 12020 (H)
8000	AWS A5.1 E 8018-G DIN 8529 ESY 5076Mn1NiB ISO 2560 BS 639
9000	AWS A5.1 E 9018-G DIN 8529 EY 50871NiMoB ISO 2560 BS 639
10000	AWS A5.1 E 10018-G DIN 8529 ESY 6275Mn1NiMoB ISO 2560 E 514 B BS 639 E NiMoB
11000	AWS A5.1 E 11018-G DIN 8529 EY 8975Mn2NiCrMoB ISO 2560 BS 639
12000	AWS A5.1 E 12018-G DIN 8529 EY 8975Mn2Ni1CrMoB ISO 2560 BS 639

7004 الکتروود قلیایی برای جوشکاری اتصالی با استحکام زیاد و برای جوشکاری فولاد های پرکربن با نرخ جایگزینی 115 درصد. این الکتروود در کلیه حالات غیر از سرازیر به خوبی کار می کند و فلز جوش بسیار کم هیدروژن می باشد.

8000 الکتروود قلیایی که فلز جوش آن با نیکل و منگنز آلیاژ دار شده است و دارای چقرمگی زیاد بوده و مقاوم به ترک خوردن می باشد. بنابراین برای جوشکاری فولادهای دانه ریز ساختمانی با استحکام مکانیکی زیاد که در درجه حرارت کاری از منهای 60 درجه تا به اضافه 35 درجه سانتی گراد کاربرد دارند به کار می روند فلز جوش بسیار کم هیدروژن بوده و این الکتروود در تمامی حالات به جز سرازیر به خوبی کار می کند.

9000 الکتروود قلیایی که فلز جوش آن بسیار چقرمه بوده و در مقابل ترک خوردن مقاوم می باشد. و برای فولادهای دانه ریز ساختمانی با استحکام مکانیکی زیاد به کار می رود. تا درجه حرارت منهای 60 درجه سانتی گراد خاصیت چقرمگی خود را حفظ می کند. فلز جوش بسیار کم هیدروژن بوده و این الکتروود در تمامی حالات به جز سرازیر به خوبی کار می کند.

10000 الکتروود قلیایی که فلز جوش آن با منگنز، مولیبدن و نیکل آلیاژ دار شده است و بسیار چقرمه بوده و مقاوم به ترک خوردن است. لذا برای جوشکاری فولاد های دانه ریز تمپر شده و کوئینچ شده با استحکام مکانیکی زیاد به کار می رود و درجه حرارت کاری منهای 60 درجه سانتی گراد تا به اضافه 400 درجه سانتی گراد کاربرد دارد. نرخ جایگزینی آن 120 درصد می باشد و در تمامی حالات به جز سرازیر به خوبی کار می کند.

11000 الکتروود قلیایی با خاصیت چقرمگی و مقاوم به ترک خوردن برای جوشکاری فولادهای دانه ریز ساختمانی با استحکام زیاد. تا منهای 60 درجه چقرمگی خود را حفظ می کند. فلز جوش بسیار کم هیدروژن می باشد این الکتروود در تمامی حالات به جز سرازیر به خوبی کار می کند.

12000 الکتروود قلیایی برای جوشکاری فولادهای ساختمانی دانه ریز با مقاومت مکانیکی زیاد. فلز جوش در مقابل ترک خوردن بسیار مقاوم می باشد. الکتروود 12000 در تمامی حالات به جز حالت سرازیر به خوبی کار می کند.

F. HIGH TEMPERATURE BASIC AND RUTILE COATED ELECTRODES

الکترودهای قلیایی و روتیلی مغلف به حرارت و خزش

YAZD BRAND/ نام تجاری الکتروود	STANDARD DESIGNATION/ استانداردهای معادل
7005	AWS A5.5 E 7018-A1 DIN 8575 E NiB 20+ ISO 3580 E MoB BS 2493 E MoB
8001	AWS A5.5 E 8013-G DIN 8575 E CrMo 1 R25 ISO 3580 E1 CrMoR BS 2493 E1 CrMoR
8002	AWS A5.5 E 8018-B2 DIN 8575 E CrMo 1 B 20+ ISO 3580 E 1 CrMo B BS 2493 E 1 CrMo B
9001	AWS A5.5 E 9018-R3 DIN 8575 E CrMo 2 B20 ISO 3580 E 2 CrMo B20 BS 2493 E 2 CrMo B

7005 الکتروود قلیایی برای جوشکاری مخازن تحت فشار و لوله های مربوطه ترجیحاً از جنس فولاد با 0/5 درصد مولیبدن که در درجه حرارت کاری 550 درجه سانتی گراد به کار میروند. فلز جوش بسیار چقرمه و مقاوم به ترک خوردن بوده و ضمناً کم هیدروژن می باشد

8001 الکتروود روتیلی روکش ضخیم که برای جوشکاری دیگ های بخار مخازن نگهداری و تاسیسات خط لوله که درجه حرارت کاری آن ها به 525 درجه سانتی گراد می رسد کاربرد دارد.

8002 الکتروود قلیایی که برای جوشکاری فولاد های ریختگی و مقاوم به خزش به 1 درصد کرم و نیم درصد مولیبدن که درجه حرارت کاری 550 درجه سانتی گراد قرار میگیرند به کار می روند

9001 الکتروود قلیایی که برای جوشکاری فولاد های ریختگی و مقاوم به خزش به 2/5 درصد کرم و یک درصد مولیبدن که درجه حرارت کاری 600 درجه سانتی گراد قرار میگیرند به کار می روند

G. ELECTRODES FOR STAINLESS AND HEAT RESISTING STEELS /

الکترودهای فولادهای ضد زنگ و مقاوم به حرارت

YAZD BRAND/ نام تجاری الکترو د	STANDARD DESIGNATION/ استانداردهای معادل
SS76	AWS A5.4 - E 307 - 16 DIN 8556 - E 100 Mn R26 ISO 3581 - E 18.8 Mn R BS 2926
SS85	AWS A5.4 - E 308 L - 15 DIN 8556 E 199 Mn LR 20+ ISO 3581 E 19.9 LR BS 2926 E 19.9 LR
SS86	AWS A5.4 E 308 L - 15 DIN 8556 E 199 LR 23 ISO 3581 E 19.9 LR BS 2926 E 19.9 LR
SS96	AWS A5.4 E 309 L - 15 DIN 8556 E 2312 LR 23 ISO 3581 E 23.12 LR BS 2926 E 23.12 LR
SS105	AWS A5.4 E 310 - 15 DIN 8556 E 2520 B 20 ISO 3581 E 25.20 B BS 2926 E 25.20 B
SS126	AWS A5.4 E 312 - 15 DIN 8556 E 299 R 26 ISO 3581 E 29.9 R BS 2926 E 29.9 R
SS166	AWS A5.4 E 316 L - 16 DIN 8556 E 19123 LR 23 ISO 3581 E 19.12.3. LR BS 2926 E 19.12.3. LR
SS186	AWS A5.4 E 316 L - 16 DIN 8556 E 19123 LR 23 ISO 3581 E 19.12.3. LR BS 2926 E 19.12.3. LR
SS476	AWS A5.4 E 316 L - 16 DIN 8556 E 19123 LR 23 ISO 3581 E 19.12.3. LR BS 2926 E 19.12.3. LR

76SS الکترو د قلیایی - روتیلی با فلز جوش تماماً اوستیتی برای جوشکاری اتصالی فولادهای بد جوش و فولادهایی با 14 درصد منگنز و نیز برای جوشکاری روکشی سخت در مورد قطعات در معرض سایش کاربرد دارد. فلز جوش در مقابل ترک خوردگی و شوک های حرارتی بسیار مقاوم بوده و تا 850 درجه سانتی گراد پوسته نمی شود

85SS الکترو د قلیایی با فلز جوش استیتی بسیار کم کربن برای جوشکاری فولادهای هم جنس و فولادهای فریتی با 13 درصد کرم تا حرارت منتهای 196 درجه سانتی گراد چقرمگی خود را حفظ می کند و تا 350 درجه سانتی گراد در مقابل خوردگی شیمیایی بین دانه ای مقاوم می باشد.

86SS الکترو د روتیلی بسیار کم کردن برای جوشکاری فولادهای ضد زنگ نوع 18 درصد کرم 8 درصد نیکل تثبیت شده و تثبیت نشده که در مقابل خوردگی شیمیایی در هوای آزاد مقاوم می باشد و تا 350 درجه سانتی گراد حرارت کاری در مقابل از بین رفتن دانه بندی فولاد مقاوم می باشد

96SS الکترو د روتیلی استیتی - فریتی با حدود 15 درصد فریت مناسب برای اتصال فولادهای پر آلیاژ به غیر آلیاژی و هم چنین برای ایجاد لایه واسطه به روی فولادهای روکش شده 18 درصد کرم 8 درصد نیکل. برای ایجاد روکش سخت به روی فولادهای بدون آلیاژ توصیه می شود منوط بر آنکه فیلا لایه ای از جنس 18/8 کرم نیکل بر روی آن به وجود آمده باشد

105SS الکترو د قلیایی تمام اوستیتی برای جوشکاری و اتصالی و روکشی سخت به روی فولادهای مقاوم حرارتی از نوع 25 درصد 20 درصد نیکل برای فولادهای ضد زنگ و مقاوم حرارتی از نوع فولادهای کرم دار فریتی نیز مناسب می باشد منوط بر آن که در گازهای سوختی گوگرد وجود نداشته باشد تا درجه حرارت 1050 درجه سانتی گراد در مقابل پوسته شدن مقاوم است

126SS الکترو د روتیلی با فلز جوش اوستیت - فریتی با حدود 25-30 درصد فریت که در مقابل ترک خوردن مقاوم بوده لذا برای جوشکاری فولادهای بدجوش و اتصال فولادهای غیر هم جنس به کار می رود. همچنین این الکترو د را به عنوان لایه واسطه تنش گیر در فولادهایی که احتمال ترک خوردن آنها زیاد می باشد می توان به کار برد

168SS الکترو د روتیلی بسیار کم کربن برای جوشکاری فولادهای کرم نیکل دار تثبیت شده و تثبیت نشده مقاوم به خوردگی در مقابل تلاشی دانه بندی مقاوم است از الکترو د اوستیتی با روکش قلیایی که برای جوشکاری فولادهای هم جنس از جمله فولاد با 13 درصد کرم مناسب می باشد مقاومت به ترک خوردن و مقاومت به خوردگی بین دانه ای آن تا 400 درجه سانتی گراد شاخص می باشد

476SS الکترود فلزیایی روتیلی با فلز جوش اوستیتی برای جوشکاری فولاد های هم جنس از جمله فولاد هایی با 13 درصد کرم کاربرد دارد . مقاومت بسیار زیادی در مقابل ترک خوردگی نشان می دهد و تا حرارت کاری 400 درجه سانتی گراد در مقابل خوردگی شیمیایی بین دانه ای مقاوم می باشد.

H. ELECTRODES FOR HARDFACING APPLICATION

الکترودهای مخصوص ایجاد روکشی سخت /

YAZD BRAND/ نام تجاری الکترود یزد	STANDARD DESIGNATION/ استانداردهای معادل
HF 13	DIN 8555 E7-UM-200K
HF 33	DIN 8555 E1-UM-300

13HF الکترود فلزیایی با 13 درصد منگنز ، فلز جوش که برای ایجاد روکشی سخت مقاوم به سایش در ماشین آلات ساختمانی و معدنی و خاک برداری کاربرد دارد. اصولاً در مواردی که اصطکاک و سائیدگی و ضربه مشکل آفرین باشند استفاده از این الکترود توصیه می شود .

33HF الکترود فلزیایی برای روکش سخت که فلز جوش هنوز قابل براده برداری می باشد و مخصوصاً برای تعمیر قطعات سائیده شده مورد استفاده قرار میگیرد . در مورد تعمیر قطعات ریل ها و اتصالات آن ها ، رولرهای بالابر و تراکتور و ماشین آلات سنگین راه سازی کاربرد دارد .

I. I. ELECTRODES FOR WELDING CAST IRON

الکترودهای مخصوص برای جوشکاری چدن /

YAZD BRAND/ نام تجاری الکترود یزد	STANDARD DESIGNATION/ استانداردهای معادل
C. I. 98	AWS A5.15 ENi - CI DIN 8573 EN BG2

C.I.98 الکترود با مغز مفتول نیکلی و فلز جوش نرم و قابل براده برداری که برای جوشکاری به روی چدن خاکستری توصیه می شود برای کارهای جوشکاری و تعمیراتی قطعه کار احتیاجی به پیش گرمایش ندارد و از الکترود با قطر کم امپر پایین باید استفاده نمود . در مورد قطعاتی که ضخامت زیادی دارند پیش گرمای 100 تا 200 درجه سانتی گراد توصیه می شود .

K. K.ELECTRODE FOR GOUGING & CUTTING

الکترودهای مخصوص برش - شیار و سوراخ کردن /

YAZD BRAND/ نام تجاری الکترود یزد	STANDARD DESIGNATION/ استانداردهای معادل
C. U. T1	

C.U.T.1 الکترود مخصوص برش - شیار و سوراخ کردن : این الکترود برای شیار زنی فلزات مختلف بدون استفاده از اکسیژن طراحی شده است . برای پخ زدن لبه های قطعه کار ، شیار زنی عمقی ، بیرون ریختن فلز جوش معیوب و ترک دار قبل از انجام جوشکاری ترمیمی از این الکترود می توان استفاده کرد برای سوراخ کردن و بریدن فولاد و چدن خاکستری و اصولاً تمامی انواع فولاد های ضد زنگ و مقاوم حرارتی فولاد های پر منگنز که به طریق گاز اکسی استنن قابل بریدن نمی باشند و همچنین برای بریدن و سوراخ کردن مس و آلومین های آن این الکترود کاربردی عمومی و مطلوب دارد .

L. NEW PRODUCT

محصولات جدید

1-7001 الکترو د قلیایی 1-7001 یزد جهت ساخت مخازن تحت فشار لیگهای بخار و جوشکاری فولادهای ماشین سازی کاربرد داشته دارای فلز جوش چقرمه و مقاوم به ترک خوردن می باشد. در تمامی حالات به جز سرازیر به خوبی کار می کند.

7006 الکترو د 7006 یزد با مشخصات مکانیکی بسیار خوب مناسب برای شرایط سخت جوشکاری و چقرمه بوده به علت دارا هیدروژن کم مقاومت بالایی در برابر ترک خوردن دارد. این الکترو داری قوس الکتریکی پایدار و متمرکز و پاشش کم می باشد. تمیز نمودن راحت سرباره و گرده جوش منظم از خصوصیات بارز این الکترو د بوده و به علت دارا بودن حدود 1% نیکل در دمای زیر صفر مقاومت ضربه مناسبی را دارا می باشد.

7007 الکترو د سلولزی 7007 یزد برای جوشکاری لوله و خط انفال با لوله های نوع 52X و 56X از استاندارد API می باشد و به علت قابلیت جوشکاری در حالت سرازیر بسیار اقتصادی می باشد.

7008 الکترو د قلیایی 7008 یزد دارای فلز جوش کم هیدروژن و مقاوم به ترک دارا جوش پذیری بسیار خوب بوده و در تمامی حالات به جز سرازیر قابل جوشکاری می باشد. مقدار 0/9 درصد نیکل در فلز جوش بوده و فیلم رادیوگرافی آن بسیار مناسب می باشد.

7009 الکترو د قلیایی 7009 یزد جهت جوشکاری فولاد های دارا 0/5 درصد مولیبدن استفاده شده در جوشکاری فولاد های دیگ بخار ، مخزن تحت فشار و صنایع شیمیایی و نفتی و توربینها کاربرد خاص دارد و همچنین استحکام کششی بالا از خصوصیات دیگر این الکترو د می باشد.

8003 الکترو د سلولزی 8003 یزد برای جوشکاری سرازیر در خطوط لوله و استحکام مکانیکی زیاد کاربرد دارد و برای پاس های رویه توصیه می شود.

بعلت قابلیت جوشکاری در حالت سرازیر بسیار اقتصادی می باشد. اداره خوب حوضچه مذاب در حین جوشکاری و نفوذ عمیق و آرام فلز جوش و پاشش کم به همراه جدایش آسان گل نازک جوش از ویژگی های این الکترو د است.

8004 الکترو د سلولزی 8004 یزد برای لوله های ایازی انفال گاز خام و جهت جوشکاری در لوله های سایز بالا استفاده می شود. نفوذ عمیق و استحکام مکانیکی بالا از مشخصات این الکترو د می باشد. استفاده خاص و ویژگی این الکترو د در جوشکاری حالت سرازیر می باشد و به این لحاظ بسیار اقتصادی است.

8005 الکترو د قلیایی 8005 یزد مناسب برای جوشکاری در دمای 60 - درجه سانتیگراد با توجه به عناصر تشکیل دهنده فلز جوش از کیفیت و استحکام بسیار خوبی بهر مند بوده و جایگزینی فلز جوش حدوداً 115 درصد می باشد.

YAZD BRAND/ نام تجاری الکترو د	STANDARD DESIGNATION/ استانداردهای معادل
7001-1	AWS A5.5 E7016-1 EN 2560 E425 B 12 H5
7006	AWS A5.5 E7018-G EN 499 E4651 Ni B32 H5 ISO 2560 E515 B 120 24 H
7007	AWS A5.5 E7010-G DIN 1913 E5143 C4 BS E5143 C(10)
7008	AWS A5.5 E7016-G DIN 8529 ESY4276NiB
7009	AWS A5.5 E7016-A1 DIN 8575 EMO B20+
8003	AWS A5.5 E8010-G DIN 1913 E5132 C4 ISO 2560 E513 C10 BS 639 E5132 C10
8004	AWS A5.5 E8010-P1 EN 499 E4631 Ni C21 ISO 2560 E514 C50
8005	AWS A5.5 E8016-C1 EN 499 E4662 Ni B 32 H5 DIN 8529 ESY42872Ni B H5