

لیست قیمت انواع الکتروود جوشکاری



Ahan 3
فروشگاه اینترنتی آهن آلات

www.ahan3.com

قیمت هر بسته الکتروود جوشکاری

در جوشکاری برای داشتن نتیجه ای مطلوب و استقرار هرچه بهتر قوس الکتروودها حتما باید از الکتروود جوشکاری استفاده می شود. در این مقاله قصد داریم شما را با انواع این محصول و قیمت آن ها آشنا سازیم تا به عنوان برگه راهنمایی برای شما در هنگام خرید باشد. شما می توانید **قیمت الکتروود** را از این لینک دریافت نمایید. به طور کلی الکتروود جوشکاری ، مداد هایی فلزی می باشند که از دو بخش مغزی و روکش یا فلاکس تشکیل شده است. این مغزی وظیفه جوش و پوشش رویه آن وظیفه محافظت از سطح جوش را دارد. الکتروود جوشکاری همچنین از تغییر آلیاژ دادن جوش جلوگیری خواهد کرد. از دیگر مزایای استفاده از این محصول شناور سازی آلودگی های داخل جوش و افزودن مواد آلیاژی به جوش می باشد.

بهترین مارک الکتروود جوشکاری

الکتروودهای اسیدی

الکتروودهای اسیدی معروف به الکتروودهای گرم می باشند. در هنگام کار آمپر زیادی مصرف می کنند و به ندرت به کار می چسبند. در هنگام استفاده از این نوع الکتروود سرعت حرکت دست را بالا ببرید.

الکتروودهای قلیائی (بازی)

از انواع الکتروودهای بازی می توانید در موارد جوشکاری مخازن تحت فشار ، دیگ بخار، ساختمان های سنگین، تاسیسات نفتی و همچنین اتصالات دو لوله تحت فشار مورد استفاده قرار دهید. این نوع الکتروودها نفوذ جوش بسیار بالایی دارند و به همین دلیل است در مواردی که به نفوذ جوش بالا نیاز است از این نوع الکتروود استفاده می کنند. از مشخصات قطرات ذوب این نوع الکتروودها به بزرگ تر بودن قطرات ذوب نسبت به دیگر الکتروودها می توان نام برد. دقت کنید الکتروودهای قلیائی باید در هنگام استفاده از این نوع الکتروودها حرکت دست را کندتر کنید، الکتروودها در هنگام استفاده خشک باشند و پوشش آن نباید دچار ریختگی و یا ترکیدگی باشد.

الکترودهای روتیلی

از این نوع الکتروود در مصارف عمومی و برای جوشکاری در ساختمان های فلزی استفاده نمائید. از دیگر مصارف آن استفاده در ساخت واگن سازی، ماشین سازی، کشتی سازی و پل سازی می باشد. این نوع الکتروود دارای پوشش کمتری نسبت به قلیائی بوده که قطرات مذاب آن نیز از الکترودهای قلیایی کوچک تر خواهد شد. با استفاده از این نوع الکتروود قوس الکتریکی به سرعت تشکیل خواهد شد و جرقه کمتر و پاشیدگی ذرات مذاب کمتر خواهد بود.

تعداد الکتروود در هر بسته

این محصولات معمولاً متناسب با قطر دارای اوزان مخصوص به خود می باشند. به عنوان مثال الکترودهای ۳ میلیمتری دارای ۳۰ گرم وزن، الکترودهای ۴ میلیمتری وزنی برابر با ۶۰ گرم و الکترودهای ۵ میلیمتری برابر با ۹۲ گرم وزن دارند. به همین صورت در هر بسته ۲،۵ کیلوگرمی ۸۳ قطعه الکتروود جوشکاری ۳ میلیمتری و ۴۱ قطعه الکتروود ۴ میلیمتری موجود است. در بسته های ۵ کیلوگرمی نیز ۵۴ قطعه الکتروود ۵ میلیمتری وجود دارد.

انواع الکتروود استیل



سیم جوش های استیل به عنوان ماده پرکننده مورد استفاده قرار می گیرد. از این نوع الکتروود برای جوشکاری فولاد آستنیتی ، آستنیتی مقاوم به حرارت و فولاد های فریتی مورد استفاده قرار می

گیرد. به طور کلی الکترودهای استیل در دو خانواده سیم جوش SOLINOX 420 و سیم جوش SOLINOX 2209 و SOLINOX 2594 قرار می گیرد. از نوع اول جهت جوشکاری فولاد زنگ نزن مارتنزیتی و از سیم جوش استیل نوع دوم برای جوشکاری فولاد زنگ نزن دوپلکس و سوپر دوپلکس مورد استفاده قرار می گیرد. انواع الکترودهای استیل به شرح زیر می باشد:

- SOLINOX 308
- SOLINOX 308H
- SOLINOX 308L
- SOLINOX 316
- SOLINOX 316H
- SOLINOX 316L
- SOLINOX 309
- SOLINOX 312
- SOLINOX 385
- SOLINOX 2209
- SOLINOX 2594



قیمت الکتروود نقره



از این نوع الکتروود برای اتصال قطعات مسی، نقره و مواردی با درصدی از نقره و همچنین برای جوشکاری های گاز بسیار مورد استفاده قرار می گیرد. از دیگر کاربردهای این محصول در صنایع سردخانه ای، یخچال سازی، رادیاتور سازی، لوستر سازی و مواردی از این دست می باشد. در این دسته از محصولات دقت کنید هرچه درصد نقره موجود در الکتروودها بیشتر باشد، جوش کیفیت بالاتری خواهد داشت همچنین در برابر ارتعاشات و لرزش ها مقاومت بیشتری از خود نشان می دهد ضمن آنکه در هنگام کار جوشکاری روان و آسان تری را دارید. فروش الکتروود نقره را از همکاران ما مستقر در واحد فروش فروشگاه آهن سه بخواهید.

قیمت روز انواع الکتروود چدن

فروش الکتروود چدنی به عنوان یکی از بهترین انتخاب ها برای جوشکاری چدن ها به یکدیگر و چدن ها به فولاد، مس و آلیاژیایی از قبیل نیکل در بازار صورت می گیرد. تیم تخصصی ما در آهن سه قیمت الکتروود چدنی را به صورت روزانه و آنلاین به شما مشتریان عزیز ارائه خواهد داد. تنها با تماس



با شماره ۳۵۱۵۶-۰۳۱ از قیمت و مشاوره رایگان ما بهره مند شوید. در جوشکاری هایی از جنس چدن که البته تفاوت هایی با دیگر فلزات دارد مستلزم وجود مقدار زیادی سیلیسیم، کربن و فسفر در مواد تشکیل دهنده الکترودها دارد. برای آن که در انتهای کار جوشکاری با کیفیتی داشته باشید پیش از شروع کار از تمیز و عاری بودن سطح از انواع روغن ها، گرد و غبار، رد و لک زنگ زدگی و این موارد اطمینان حاصل کنید. همچنین بلافاصله پس از انجام جوشکاری چکش را آرام بر روی گرده های جوش بزنید تا جوشکاری خوبی از آب در بیاید. در طی مراحل جوشکاری قطعات چدن دقت کنید دمای محل جوش خیلی بالا نرود. در این صورت چند دقیقه عملیات را متوقف کرده سپس مجدد اقدام به جوشکاری کنید.

5 نکته حیاتی در هنگام جوشکاری با الکتروده

۱. دقت کنید دوده های متصاعد شده از عملیات جوشکاری به سر و صورت شما برخورد نکند.
۲. اعمال شوک های الکتریکی ممکن است باعث صدمات جبران ناپذیر جانی شود.
۳. از تنفس گازهای حاصل از جوشکاری به شدت خودداری کنید.
۴. به هیچ وجه با قسمت های الکتریکی تماس برقرار نکنید.
۵. در انتها لازم است به میزان زیادی تمامی موارد ایمنی را در هنگام کار جوشکاری با الکتروده رعایت کنید.

