

الکترو یزد

شرکت تولیدی و صنعتی الکترو یزد از سال ۱۳۵۴ با هدف تولید انواع الکترودهای جوشکاری با قوس الکتریکی آغاز به کار نمود. طی چند دهه گذشته بسته به نیاز و شرایط، مراحل مختلف توسعه را پشت سر گذارد. بعد از انقلاب با هدف خودکفایی کشور، دانش تولید را به دست آورد و محصولات خود را با طراحی کاملاً ایرانی تولید نمود تا با حداکثر توان نیازهای کشور را با ارائه محصولات داخلی مرتفع نماید.

در دوران سازندگی تا به امروز، با سرمایه گذاری در پروژه های مختلف تحقیق و توسعه، تولیدات خود را به مراحل بسیار مناسبی از کیفیت رساند و موفق به اخذ تأییدیه های فنی از موسسات بنام اروپایی شد. همچنین در دو دهه ی اخیر با ارائه انواع الکترودهای تخصصی به پروژه های کشتی سازی، ساخت پالایشگاه، ساخت مخازن، سکوه های دریایی، خطوط سراسری انتقال آب، گاز و نفت افتخار حضور در این پروژه های ملی را داشته است.

در حال حاضر تولیدات شرکت الکترو یزد در دسته های SMAW - GMAW - GTAW - SAW در عالی ترین سطح کیفی می باشد و محصولات فوق بارها مورد تست و آزمونهای استاندارد و قوانین موسسات بین المللی و داخلی قرار گرفته است.

- اخذ تأییدیه فنی از موسسات DNV نروژ ، GL آلمان ، BV فرانسه، واحدهای بازرسی شرکت ملی گاز ایران، شرکت ملی نفت ایران، صنایع ماشین سازی، کشتی سازی، پایانه های نفتی.

- پیاده سازی سیستم های مدیریت کیفیت، ایمنی، زیست محیطی و آزمایشگاه از سال ۱۳۷۸ تا کنون
ISO9001-ISO14001-OHSAS18001-ISO TS29001-ISO17025-ISO10002

- اخذ تندیس از سازمان حمایت از مصرف کنندگان و تولید کنندگان
- اخذ تأییدیه استاندارد NACE از موسسه TUV NORD برای الکترودهای سلولزی و قلیایی
- اخذ تأییدیه فعالیت به عنوان آزمایشگاه همکار موسسه استاندارد و تحقیقات صنعتی ایران همگی در راستای تکریم بهتر مشتریان محترم انجام شده است.

در باور مجموعه الکترو یزد، ماندگاری تنها با ارائه یک محصول با کیفیت به دست نمی آید. ما با نیاز های آینده صنعت ایران، به تولید امروز می پردازیم.





کد محصول	کد EN	کد AWS
YE6013.32	E 42 0 RR 12	E6013
YE6013.00	E 38 0 RC 11	E6013
YE7018.00	E 42 4 B 42 H5	E7018
YE7018.04	E 42 4 B 32 H5	E7018
YE7018.05	E 42 4 B 42 H5	E7018
YE7018.15	E 42 3 B 32 H5	E7018
YE6013.40	E 42 2 RB 12	E6013
YE7016.05	E 42 4 B 22 H10	E7016
YE7016.16	E 38 2 B 32 H10	E7016
YE7016-1.68	E 42 5 B 12 H5	E7016-1
YE7016-1.70	E 42 5 B 12 H5	E7016-1
YE7018-1.00	E 46 5 B 32 H5	E7018-1
YE7024.30	E 42 0 RR 53	E7024
YE7024.60	E 42 0 RR 53	E7024
YE7024.80	E 42 0 RR 73	E7024
YE7028.48	E 42 3 RB 53 H10	E7028
YE7028.65	E 42 4 B 73 H5	E7028
YE7028.85	E 42 3 RB 73 H10	E7028
YE7028.95	E 38 4 B 73 H10	E7028
YE7027	E 42 2 RA 53	E7027
YE7018-1.35	E 42 4 B 42 H10	E7018-1
YE7018-1.35S	E 42 4 B 32 H5	E7018-1
YE7016.36D	E 42 4 B 22 H10	E7016
YE7016.36S	E 42 2 B 12 H10	E7016
YE7016-1.56S	E 42 5 B 12 H5	E7016-1
YE6010	E 38 2 C 21	E6010
YE7010-P1	-	E 7010-P1
YE8010-P1	-	E 8010-P1



SMAW YE7018.00

E7018 نوع : قلیایی

این نوع الکترود یک الکترود با جذب رطوبت پایین برای فولادهای نرم و کم آلیاژ بوده که فلز جوش حاصل از این الکترود سخت و مقاوم به ترک می باشد. همچنین این الکترود جوشکاری با سرعت بالا در وضعیت های جوشکاری عمود سربالا را امکان پذیر می سازد. این الکترود نسبت به ترکیب مواد اولیه حساس نمی باشد و همچنین میتواند در جوشکاری شاز های تحت فشار ، مورد استفاده قرار گیرد.

A reliable, general purpose, LMA electrode for mild and low-alloy steels. E7018.00 deposits a tough, crack-resistant weld metal. High welding speed in the vertical-up position. YE7018.00 is insensitive to the composition of the base material within fairly wide limits. The electrode can be used for welding structures where difficult stress conditions cannot be avoided.

SMAW YE6013.00

E6013 نوع : روتیلی

این نوع الکترود بهترین الکترودی بوده که نسبت به زنگ زدگی یا دیگر ناخالصیهای سطحی حساس نمیشد. این الکترود در تمامی وضعیتهای جوشکاری از جمله عمود سر پایین مناسب بوده و جدایش سرباره آن به راحتی امکان پذیر است. به دلیل راحتی شروع قوس مجدد این الکترود برای جوشکاریهای کوتاه، پاس ریشه و خال جوش ایده آل میباشد.

YE6013.00 is the best, all-round, rutile electrode and it is relatively insensitive to rust or other surface impurities. It deposits smooth weld beads in all positions, including vertical down, and the slag is easy to remove. YE6013.00 is very easy to strike and restrike, making it ideal for short welds, root runs and tacking.

SMAW YE7024.80

E7024 نوع : روتیلی

این نوع الکترود از نوع الکترودهای روتیلی با نرخ جایگزینی بالا بوده که برای جوشکاری سپری در وضعیتهای جوشکاری افقی و عمودی مناسب میباشد. همچنین این الکترود برای جوشکاری صفحه های ضخیم نیز مناسب است. علاوه بر دارا بودن ظاهر جوش خوب، جدایش سرباره آن نیز به راحتی امکان پذیر است.

High-recovery rutile electrode for the high productivity welding of fillets in the horizontal-vertical position. Particularly suitable for welding thick plates and for long run-out lengths. Good bead appearance. Easy slag removal.

PRODUCT NAME	AWS A5.5	CHEMICAL COMPOSITION %								Yield Stress	Tensile Strength	Elonga- tion	Impact Values	Test Temps
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	MPa	MPa	%	J	(°C)
SMAW YE7018.00	E 7018	0.06	0.5	1.2	-	-	-	-	-	445	540	29	140 70	-20 -40
SMAW YE6013.00	E 6013	0.08	0.3	0.4	-	-	-	-	-	400	510	28	70 35	0 -20
SMAW YE7024.80	E 7024	< 0.12	0.5	0.7	-	-	-	-	-	445	550	26	50	0

SMAW YE7018-1.35

نوع : قلیایی E7018-1

این نوع الکترود یک الکترود همه منظوره، قلیایی DC+ بوده که به صورت کلی برای جوشکاری فولادهای معمولی و کم آلیاژ مورد استفاده قرار میگیرد. این الکترود از کارایی خوبی حین عملیات برخورداری بوده و فلز جوش با کیفیت، همراه با مقاومت به ضربه مناسب، تولید میکند.

General-purpose, basic DC+ electrode for mild and low-alloy steels. Very good running characteristics, producing high-quality welds with good impact values.

SMAW YE8010-P1

نوع : سلولزی E8010-P1

YE8010-P1 یک الکترود سلولزی بوده که قابلیت جوشکاری در کلیه وضعیتها را دارا میباشد. این الکترود برای جوشکاری لولههایی با استحکام بالا مناسب است. نفوذ عمیق مورد نیاز برای پشتیبانی keyhole مناسب در جوشکاری عمود سرپایین در لوله ها، با استفاده از این الکترود قابل دست یابی است. این الکترود برای جوشکاری لوله هایی با گرید X60, X65 و X70 توصیه شده است.

YE6013.00 is the best, all-round, rutile electrode and it is relatively insensitive to rust or other surface impurities. It deposits smooth weld beads in all positions, including vertical down, and the slag is easy to remove. YE6013.00 is very easy to strike and restrike, making it ideal for short welds, root runs and tacking.

SMAW YE6010

نوع : سلولزی E 38 2 C 21

الکترود YE6010 الکترود با پوشش سلولزی بوده که برای جوشکاری لوله ها و خطوط ها در کلیه وضعیت ها طراحی شده است. و قابل استفاده با جریان AC و DC می باشد.

Cellulosic-coated electrode designed for the welding of pipes and pipelines in all positions, using conventional and stovepipe techniques with AC or DC.

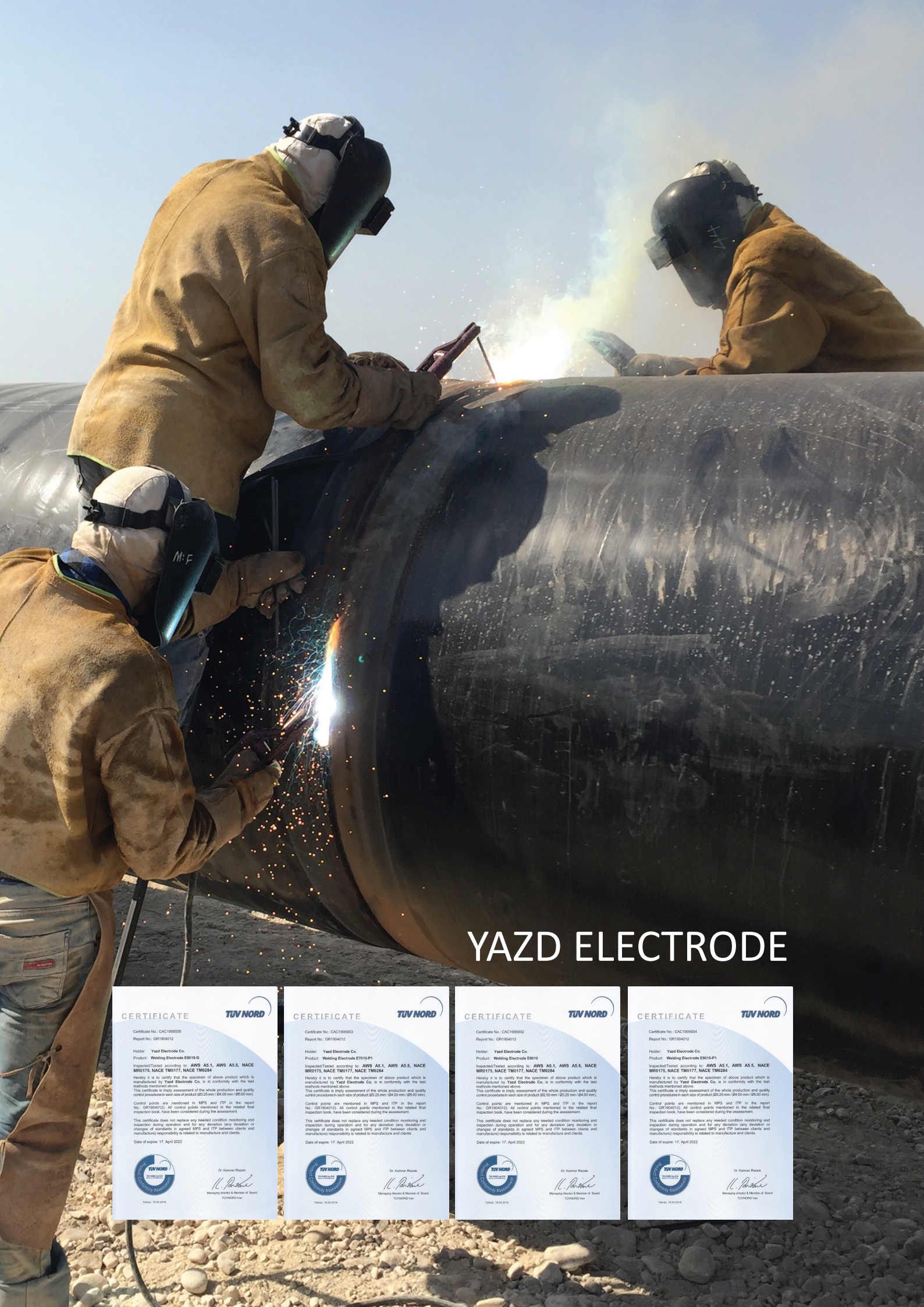
SMAW YE7010-P1

نوع : سلولزی E7010-P1

YE7010-P1 یک الکترود سلولزی بوده که قابلیت جوشکاری در کلیه وضعیت ها را دارا می باشد. این الکترود برای جوشکاری لوله هایی با استحکام بالا مناسب است. نفوذ عمیق مورد نیاز برای پشتیبانی keyhole مناسب در جوشکاری عمود سربالا در لوله ها، با استفاده از این الکترود قابل دست یابی است. این الکترود برای جوشکاری لوله هایی با گرید X52, X46 API و X56 توصیه شده است. همچنین از این الکترود میتوان برای جوشکاری پاس ریشه در لوله هایی با گرید بالاتر در برخی شرایط خاص استفاده نمود.

YE7010-P1 is an all-position cellulosic electrode that is especially suited for welding high strength pipe. It produces the consistent, deep penetration required to maintain a proper keyhole when vertical-down welding in open root pipe joints. YE7010-P1 is recommended for welding API grades X46, X52 and X56 pipe, It may also be used for welding root passes in higher grade pipe in some circumstances.

PRODUCT NAME	AWS A5.5	CHEMICAL COMPOSITION %								Yield Stress	Tensile Strength	Elonga- tion	Impact Values	Test Temps
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	MPa	MPa	%	J	(°C)
YE7018-1.35	E 7018-1	0.06	0.6	0.975	-	-	-	-	-	420	510-560	28	54 47	-20 -40
YE8010-P1	E 8010-P1	0.1	0.24	0.5	0.008	0.014	-	0.10	0.98	500	605	24	42 34	-29 -46
YE6010	E 38 2 C 21	0.08	0.05	0.4	-	-	-	-	-	410	495	26	60 40	-20 -29
YE7010-P1	E 7010-P1	0.1	0.2	0.3	0.008	0.016	-	0.24	0.5	480	560	22	39 35	-29 -46



YAZD ELECTRODE

CERTIFICATE

Certificate No.: CAC1905003
Report No.: GR1904012

Holder: Yazd Electrode Co.
Product: Welding Electrode E8010-P1

Inspected/Tester according to: AWS A5.1, AWS A5.5, NACE MR0175, NACE TM0177, NACE TM0284

Hereby it is to certify that the specimen of above product which is manufactured by Yazd Electrode Co. is in conformity with the test methods mentioned above.

This certificate is imply assessment of the whole production and quality control procedures in each size of product (Ø3.25 mm / Ø4.00 mm / Ø5.00 mm).

Control points are mentioned in MPS and ITP in the report No.: GR1904012. All control points mentioned in the related final inspection book, have been considered during the assessment.

This certificate does not replace any needed condition monitoring and inspection during operation and for any deviation (any deviation or changes of standards in signed MPS and ITP between clients and manufacture) responsibility is related to manufacture and clients.

Date of expire: 17. April 2022

Dr. Kamran Razaie

Managing Director & Member of Board
TUV NORD Iran

Tehran, 16.04.2019

CERTIFICATE

Certificate No.: CAC1905003
Report No.: GR1904012

Holder: Yazd Electrode Co.
Product: Welding Electrode E7010-P1

Inspected/Tester according to: AWS A5.1, AWS A5.5, NACE MR0175, NACE TM0177, NACE TM0284

Hereby it is to certify that the specimen of above product which is manufactured by Yazd Electrode Co. is in conformity with the test methods mentioned above.

This certificate is imply assessment of the whole production and quality control procedures in each size of product (Ø3.25 mm / Ø4.00 mm / Ø5.00 mm).

Control points are mentioned in MPS and ITP in the report No.: GR1904012. All control points mentioned in the related final inspection book, have been considered during the assessment.

This certificate does not replace any needed condition monitoring and inspection during operation and for any deviation (any deviation or changes of standards in signed MPS and ITP between clients and manufacture) responsibility is related to manufacture and clients.

Date of expire: 17. April 2022

Dr. Kamran Razaie

Managing Director & Member of Board
TUV NORD Iran

Tehran, 16.04.2019

CERTIFICATE

Certificate No.: CAC1905002
Report No.: GR1904012

Holder: Yazd Electrode Co.
Product: Welding Electrode E8010

Inspected/Tester according to: AWS A5.1, AWS A5.5, NACE MR0175, NACE TM0177, NACE TM0284

Hereby it is to certify that the specimen of above product which is manufactured by Yazd Electrode Co. is in conformity with the test methods mentioned above.

This certificate is imply assessment of the whole production and quality control procedures in each size of product (Ø3.25 mm / Ø3.25 mm / Ø4.00 mm).

Control points are mentioned in MPS and ITP in the report No.: GR1904012. All control points mentioned in the related final inspection book, have been considered during the assessment.

This certificate does not replace any needed condition monitoring and inspection during operation and for any deviation (any deviation or changes of standards in signed MPS and ITP between clients and manufacture) responsibility is related to manufacture and clients.

Date of expire: 17. April 2022

Dr. Kamran Razaie

Managing Director & Member of Board
TUV NORD Iran

Tehran, 16.04.2019

CERTIFICATE

Certificate No.: CAC1905004
Report No.: GR1904012

Holder: Yazd Electrode Co.
Product: Welding Electrode E8010-P1

Inspected/Tester according to: AWS A5.1, AWS A5.5, NACE MR0175, NACE TM0177, NACE TM0284

Hereby it is to certify that the specimen of above product which is manufactured by Yazd Electrode Co. is in conformity with the test methods mentioned above.

This certificate is imply assessment of the whole production and quality control procedures in each size of product (Ø3.25 mm / Ø4.00 mm / Ø5.00 mm).

Control points are mentioned in MPS and ITP in the report No.: GR1904012. All control points mentioned in the related final inspection book, have been considered during the assessment.

This certificate does not replace any needed condition monitoring and inspection during operation and for any deviation (any deviation or changes of standards in signed MPS and ITP between clients and manufacture) responsibility is related to manufacture and clients.

Date of expire: 17. April 2022

Dr. Kamran Razaie

Managing Director & Member of Board
TUV NORD Iran

Tehran, 16.04.2019



کد محصول	کد EN	کد AWS
YE7018-G.08	E 46 5 1 Ni B 32 H5	E7018-G
YE7018-G.05	-	E7018-G
YE8018-G.08	E 46 5 Z B 32	E8018-G
YE8018-G.15	E 46 5 Mn1Ni B 42 H5	E8018-G
YE8018-C1.68	E 46 6 2Ni B 32 H5	E8018-C1
YE8016-C2	E 46 6 3Ni B12 H5	E8016-C2
YE7018-A1	E Mo B 42 H5	E7018-A1
YE8018-G.70	E 50 4 MnMo B 42 H5	E8018-G
YE9018-D1	E 55 4 MnMo B 120 20BH	E9018-D1
YE10018-D2	-	E10018-D2
YE11018-G	E 69 4 Mn2NiCrMoB 42 H5	E11018-G
YE42 H5	E 89 6 Z B 42 H5	-
YE8018-B2-H4R	E Cr Mo 1 B 42 H5	E8018-B2-H4R
YE9018-B3	E CrMo2 B 42 H5	E9018-B3
YE8015-B6	E CrMo5 B 42 H5	E8015-B6
YE8015-B8	E CrMo9 B 42 H5	E8015-B8
YE9015-B9	E CrMo 91 B 42 H5	E9015-B9
YE9018-G.16	-	E9018-G
YE8018-C1.75S	E 46 6 2NiB 32 H5	E8018-C1
YE7018-G.76S	E 42 6 Mn1Ni B 32 H5	E7018-G
YE8016-G	E 50 6 Mn1Ni B 12 H5	E8016-G
YE9018-G.98S	E 55 6 Mn1NiMo B T 32 H5	E9018-G
YE10018-M	E 62 5 Mn2NiMo B 42	E10018-M
YE11018-M	E 69 5 Mn2NiMo B 32 H5	E11018-M
YE7010-G	E 42 2 C 21	E7010-G
YE8010-G	E 46 3 1Ni C 21	E8010-G
YE9010-G	E 50 2 1NiMo C 21	E9010-G
YE7010-A1	E 42 2 Mo C 21	E7010-A1



SMAW YE7018-G.08نوع : قلیایی
E7018-G

YE7018-G.08 یک الکترود با جذب رطوبت پایین بوده که خواص مکانیکی خوبی به خصوص در جوشکاری سازه های فراساحلی را دارا می باشد. فلز جوش حاصل از این الکترود دارای 1% نیکل بوده و چقرمگی خود را در دما حداقل ۴۰- درجه سانتیگراد حفظ می کند. به دلیل پوشش مناسب، این الکترود مقاومت خوبی در مقابل تخلخل و ترکهای هیدروژنی داشته و دارای آزمون CTOD می باشد.

YE7018-G.08 is an LMA electrode with very good mechanical properties suitable for demanding applications, such as offshore. The weld metal contains approximately 1% Ni for high impact values down to 40°C. The coating is of the latest LMA type for optimum resistance to porosity and hydrogen cracking. YE7018-G.08 is CTOD tested.

SMAW YE8018-G.15نوع : قلیایی
E8018-G

الکترود YE8018-G.15 از نوع الکترود های قلیایی بوده که خواص جوشکاری خوبی را دارا می باشد. فلز جوش حاصل از این الکترود، یک فلز جوش آلیاژی با تقریباً ۰,۹٪ نیکل بوده که چقرمگی خود را در دما حداقل ۵۰- درجه سانتیگراد حفظ می کند. جذب رطوبت توسط روکش این الکترود پایین بوده و مقدار نفوذ هیدروژن به آن کمتر از 5ml به ازای 100g فلز جوش می باشد.

YE8018-G.15 is a basic electrode with very good welding characteristics. The electrode is of the AWS 8018-G type and yield a weld metal alloyed with about 0.9% Ni. It meets the impact requirements down to 50°C. The meets the low-moisture absorption type and the diffusible hydrogen content is below 5ml/100g weld metal.

SMAW YE8010-Gنوع: سلولزی
E 46 3 1Ni C 21

الکترود YE8010-G یک الکترود با روکش سلولزی بوده که برای جوشکاری لوله و خطوط از جنس API5L X60 و X70 به کار می رود. این الکترود قابلیت جوشکاری در کلیه وضعیت ها را دارا می باشد. برای جوشکاری با این الکترود فقط جریان DC توصیه شده است.

Cellulosic-coated electrode designed for the site welding of pipe and pipelines in API 5L X60 and X70 in all positions, using conventional stovepipe techniques. DC only.

SMAW YE8018-B2-H4Rنوع: قلیایی
E8018-B2-H4R

الکترود YE8018-B2-H4R الکترود قلیایی کم هیدروژن بوده که برای جوشکاری فولادهای مقاوم به خزش با 1.25% کروم و 0.5% مولیبدن مانند SA-387 گرید A 335 P11/11 به کار می رود. این الکترود قابلیت جوشکاری با جریان DC را دارد. فلز جوش حاصل از این الکترود ناخالص بسیار ناچیز است.

Basic, low-hydrogen electrode for the DC welding of creep-resistant steels of the 1.25% Cr, 0.5% Mo type, such as SA-387 Grade 11/A 335 P11. The weld metal has an extra low impurity level.

PRODUCT NAME	AWS A5.5	CHEMICAL COMPOSITION %								Yield Stress MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact Values J	Test Temps (°C)
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni					
SMAW YE7018-G.08	E 7018-G	0.06	0.4	1.2	-	-	-	-	0.8	540	600	26	160 60	-20 -60
SMAW YE8018-G.15	E 8018-G	0.06	0.4	1.4	-	-	-	-	0.9	>460	550-680	>20	>47	-50
SMAW YE8010-G	E 46 3 1Ni C 21	0.08	0.2	0.6	-	-	-	0.3	0.8	513	600	24	80 70	-20 -30
SMAW YE8018-B2-H4R	E 8018-B2-H4R	0.07	0.4	0.6	-	-	-	0.6	1.4	550	620	22	70	-20

A close-up, low-angle shot of a dense network of industrial stainless steel pipes. The pipes are highly reflective, showing bright highlights and deep shadows that emphasize their metallic texture. They are arranged in a complex, overlapping pattern with several large 90-degree elbows. In the background, a concrete wall and some electrical conduits are visible, suggesting a factory or processing plant environment. The lighting is dramatic, coming from the side to create strong highlights on the curves of the pipes.

STAINLESS STEEL

الکتروود برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن



کد محصول	کد EN	کد AWS
YE308L-16	E 19 9 L R 1 2	E308L-16
YE308H-15	E 19 9 H B 2 2	E308H-15
YE308L-17	E 19 9 L R 1 2	E308L-17
YE308L-15	E 19 9 L B 2 2	E308L-15
YE308L-26	E 19 9 L R 5 3	E308L-26
YE308H-17	E 19 9 H R 1 2	ER308H-17
YE347-17.80	E 19 9 Nb R 1 2	E347-17
YE347-16	E 19 9 Nb R 3 2	E347-16
YE347-15	E 19 9 Nb B 2 2	E347-15
YE347-17.86	E 19 9 Nb R 1 2	E347-17
YE316L-16	E 19 12 3 L R 1 1	E316L-16
YE316L-17	E 19 12 3 L R 1 2	E316L-17
YE308Mo-26	E 20 10 3 R 7 3	E308Mo-26
YE316L-16.34	E 19 12 3 L R 1 1	E316L-16
YE316L-15	E 19 12 3 L B 2 2	E316L-15
YE316L-26	E 19 12 3 L R 5 3	E316L-26
YE318-17	E 19 12 3 Nb R 3 2	E318-17
YE318-15	E 19 12 3 Nb B 4 2	E318-15
YE317L-17	E 19 13 4 N L R 3 2	E317L-17
YE310-16	E 25 20 R 1 2	E310-16
YE310-15	E 25 20 B 2 2	E310-15
YE309MoL-16	E 23 12 2 L R 1 1	-
YE307-16	E 18 8 Mn B 1 2	(E307-16)
YE307-15	E 18 8 Mn B 4 2	(E307-15)
YE2209-17	E 22 9 3 N L R 3 2	E2209-17
YE2209-26	E 22 9 3 N L R 5 3	E2209-26
YE307-25	E 18 8 Mn B 8 3	(E307-25)
YE2209-16	E 22 9 3 N L R 1 2	(E2209-16)
YE2209-15	E 22 9 3 N L B 2 2	E2209-15
YE309L-17	E 23 12 L R 3 2	E309L-17
YE309-26	E Z 23 12 R 7 3	E309-26
YE309L-16	-	E309L-16
YE309L-15	E 23 12 L B 4 2	E309L-15
YE410-15	E 13 B 4 2	E410-15



SMAW YE308L-16

نوع: روتیلی اسیدی E308L-16

YE308L-16 یک الکتروود با پوشش روتیلی بوده که برای جوشکاری فولادهایی از نوع 19Cr10Ni و همچنین فولادهای پایدار شده با ترکیب مشابه با الکتروود مناسب است. این نکته قابل ذکر است که این الکتروود در فولادهای مقاوم به خزش استفاده نمیگردد. همچنین برای جوشکاری لوله هایی با دیواره نازک به کار گرفته میشود. قطرهای 1.6-2.5mm از این الکتروود قابلیت جوشکاری در کلیه وضعیتها از جمله عمود سرپایین را دارا میباشد.

Rutile coated electrode for welding 19Cr10Ni-type steels. Also suitable for welding stabilized steels of similar composition, except when the full creep resistance of the base material is to be met. The electrode is specially designed for welding thin-walled pipes. Diameters 1.6-2.5 mm can be used in all positions including vertical down.

SMAW YE309L-16

نوع: قلیایی روتیلی E309L-16

YE309L-16 یک الکتروود فولادی زنگ نزن بوده که برای ایجاد روکش بر روی فولادهای معمولی یا کم آلیاژ با فلز جوش فولادی زنگ نزن مورد استفاده قرار میگیرد. محتوای فریت این الکتروود بسیار ناچیز میباشد.

YE309L-16 is a stainless-steel electrode intended for transition layers when surfacing mild or low-alloyed steel with stainless steel weld metal.

SMAW YE316L-16

نوع: قلیایی روتیلی E316L-16

الکتروود YE316L-16 یک الکتروود فوق العاده کم کربن با روکش روتیلی میباشد. این الکتروود برای جوشکاری فولادهایی از نوع 316L و 18Cr12Ni3Mo به کار رفته و همچنین برای جوشکاری لوله هایی با دیواره نازک نیز کاربرد دارد. از ویژگیهای این الکتروود میتوان به شروع آسان قوس اشاره نمود.

YE316L-16 is a rutile electrode with extra-low carbon content for welding stainless steel of the 316L, 18Cr12Ni3Mo type. The electrode is specially designed for the positional welding of thin-walled pipes. YE316L16 is very easy to strike and restrike.

SMAW YE347-16

نوع: روتیلی اسیدی E347-16

الکتروود YE347-16 الکتروود فولادی زنگ نزن و پایدار شده با عنصر Nb بوده که برای جوشکاری فولادهای 18-8 پایدار شده با Nb و Ti مناسب است. این الکتروود در جوشکاری با دمای بسیار بالا مورد استفاده قرار میگیرد.

YE347-16 is a niobium-stabilized, stainless welding electrode for titanium and niobium-stabilized 18-8 steel. It is particular suitable for high-temperature applications.

PRODUCT NAME	AWS A5.5	CHEMICAL COMPOSITION %									Yield Stress	Tensile Strength	Elongation	Impact Values	Test Temps
		C	Si	Mn	Nb	Cu	Cr	Mo	Ni	v	MPa	MPa	%	J	(°C)
SMAW YE308L-16	E 308L-16	<0.03	0.7	0.9	-	<0.5	19.5	<0.5	10.0	-	430	560	43	70	+20
SMAW YE309L-16	E 309L-16	<0.03	0.5	0.1	-	<0.2	<0.2	<0.5	13.0	-	430	580	45	70	+20
SMAW YE316L-16	E 316L-16	<0.03	<0.9	0.9	-	<0.3	18.3	2.8	12.0	-	480	580	37	56 45	+20 -60
SMAW YE347-16	E 308L-15	<0.06	0.7	1.6	<1.0	<0.3	20.0	<0.3	10.0	-	560	700	31	60	+20

الکتروود برای جوشکاری فولادهای آلیاژی با پایه نیکل



کد محصول	کد EN	کد AWS
YENi-1	ENi-1	E Ni 2061 (NiTi3)
YENiCrFe-2	ENiCrFe-2	E Ni 6133
YENiCrFe-3	ENiCrFe-3	E Ni 6182 (NiCr15Fe6Mn)
YENiCrMo-5	ENiCrMo-5	-
YENiCrMo-3	ENiCrMo-3	E Ni 6625
YENiCrMo-6	ENiCrMo-6	E Ni 6620 (NiCr14MoFe)
YENiCrMo-13	ENiCrMo-13	E Ni 6059 (NiCr23Mo16)
YENi6082	-	E Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)
YENiCu7	ENiCu7	E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

الکتروود برای جوشکاری چدن



کد محصول	کد EN	کد AWS
YENi-CI3	ENi-CI	E C Ni-CI3
YENiFe-CI-A1	ENiFe-CI-A	E C NiFe-CI-A 1
YENiFe-CI-1-3	ENiFe-CI	E C NiFe-1-3
YENiCu1	-	E C NiCu 1

SMAW YENi-CI3
 نوع: قلبیایی با گرافیت بالا ENi-CI

الکتروود YENi-CI3 یک الکتروود با مفتول نیکلی بوده که برای جوشکاری چدن معمولی به کار میرود. فلز جوش حاصل از این الکتروود بسیار نرم و قابل ماشین کاری میباشد. جوشکاری با این الکتروود در قطعات سرد یا با پیش گرمایش کم امکان پذیر است. این الکتروود برای اتصال و تعمیرات چدن به کار میرود.

A nickel-cored electrode for welding normal grades of cast iron. The weld metal is soft and easily machinable. Deposition is performed on cold or slightly preheated material. The electrode is suitable for joining cast iron for the rectification of casting and the repair of broken parts.

PRODUCT NAME	AWS A5.5	CHEMICAL COMPOSITION %								Yield Stress	Tensile Strength	Elonga- tion	Impact Values	Test Temps	Hardness
		C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ni	MPa	MPa	%	J	(°C)	HB
YENi-CI3	E 7018-1	0.09	0.7	0.6	-	-	-	3.5	> 92.0	-	300	-	-	-	150

الکتروود برای ایجاد روکش سخت



کد محصول	کد EN
YE1-UM-350	E1-UM-350
YE1-UM-300.28	E1-UM-300
YE1-UM-300.29	E1-UM-300
YE6-UM-55	E6-UM-55
YE6-UM-60	E 6-UM-60
YE2-UM-60	E2-UM-60
YE5-UM-45-R	E5-UM-45-R
YE6-UM-55-GR	E6-UM-55-GR
YE6-UM-55-G	E6-UM-55-G
YE10-UM-60-CZ	E10-UM-60-CZ
YE10-UM-65-GZ	E10-UM-65-GZ
YE10-UM-60-GP	E10-UM-60-GP
YE3-UM-50-ST	E3-UM-50-ST
YE4-UM-60-S	E4-UM-60-S
YE7-UM-200-K	E7-UM-200-K

SMAW YEHS60-V E 6-UM-60 نوع: قلیایی

YEHS60-V یک الکتروود قلیایی بوده که برای ایجاد روکش سخت در محلهای مورد فرسایش یا ترکیبی از فرسایش و ضربه مورد استفاده قرار میگیرد. کاربرد عمده آن در قطعات ماشین آلات سنگ شکن و تجهیزات حفاری میباشد.

YEHS60-V is a basic hard facing electrode designed for applications in which heavy abrasive wear or a combination of abrasive and impact wear or a combination of abrasive and impact wear are present. Typical applications include rock-crushing machinery parts and drilling equipment.

PRODUCT NAME	CHEMICAL COMPOSITION %								
	C	Si	Mn	P	cu	Cr	Mo	Ni	v
SMAW YEHS60-V	0.1	0.8	0.4	-	-	8	0.6	-	0.5
SMAW YEHS60-Cr	0.7	0.6	0.7	-	-	10.0	-	-	

