



E6013 **1**

E6010 **2**

E7010P1 **3**

4 E7010G

5 E8010P1

6 E8010G

Cellulose
Electrode

E7018 **1**

E7018G **2**

E8018G **3**

4 E8018P2

5 E7024

6 CO2

Alkaline
Electrode
CO2

Master

شركة كيا الكترود شرق
Kia Electrode Shargh Co.



Cellulose Electrode



Rutiles Electrode

Carton Specification:

35.5mm		45.5mm		
Size: 2.5	Size: 3.2	Size: 4.0	Size: 5.0	Size: 5.0
1.0k	3.0k	5.0k	5.0k	5.0k
1.2k				
5.0k				

Application:

Rutile- Cellulose is easy to use which has a little fume and low spatter, soft and very stable arc, striking and restriking characteristics, easy slag removal, suitable for AC/DC and small transformers.

Master®

شرکت کیا الکتروود شرق

Kia Electrode Sharh Co.

E6013

HS Code : 83111000

Mechanical properties of Weld Metal

استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه جوش (J)	
Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact Strength Charpy-V (J)	
			25°C	0°C
>400	450-600	>24	>100	>50

Typical analysis of all Weld Metal (%)

C	Si	Mn	P	S
≤0.08	0.35	0.50	<0.02	<0.02



2.5 65-100
Amp

4.0 100-190
Amp

3.2 80-140
Amp

5.0 150-230
Amp

Cans Specification:

Size: 2.5	Size: 3.2	Size: 4.0	Size: 5.0
9.0k	9.5k	10.0k	10.0k

Application:

Furthermore this type is useful in constructional products and steels of steem boilers and tanks.

Master[®]

شرکت کیا الکتروود شرق
Kia Electrode Shargh Co.

E6010

HS Code : 83111000

Mechanical properties of Weld Metal

استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه جوش (J)	
Yeild Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact Strength Charpy-V (J)	
			0 ^o c	-30 ^o c
>400	>490	>22	>80	>40

Typical analysis of all Weld Metal (%)

C	Si	Mn	P	S
≤0.16	0.20	0.50	<0.015	<0.015



2.5 50-80
Amp

4.0 110-150
Amp

3.2 90-120
Amp

5.0 140-200
Amp

Cons Specification:

Size:2.5	Size:3.2	Size:4.0	Size:5.0
9.0k	9.0k	10.0k	10.0k

Application:

Cellulose coated welding electrode is very good for all position, subsequent passes in high strength pipe welding, constructional products, steels of steam boilers and tanks with high penetration weld.

Master®

شرکت کیا الکتروود شرق

Kia Electrode Shargh Co.

7010P1

HS Code : 83111000

Mechanical properties of Weld Metal

استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه جوش (J)
Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact Strength Charpy-V (J)
			0°C -30°C
>390	>490	>22	>60 >35

Typical analysis of all Weld Metal (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni
≤0.15	0.30	0.50	≤0.02	≤0.02	0.20	0.35

2.5

40-80
Amp

4.0

110-170
Amp

3.2

75-130
Amp

5.0

140-220
Amp



Cons Specification:

Size:2.5	Size:3.2	Size:4.0	Size:5.0
9.0k	9.0k	10.0k	10.0k

Application:

Cellulose coated welding electrode is very good for all positions especially vertical down root and subsequent passes in pipe welding, constructional products, steels of steam boilers and tanks with high penetration weld.

Master®

شرکت کیا الکتروود شرق
Kia Electrode Shargh Co.

7010G

HS Code : 83111000

Mechanical properties of Weld Metal

استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه جوش (J)	
Yeild Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact Strength Charpy-V (J)	
			0°C	-30°C
>390	>490	>22	>70	>30

Typical analysis of all Weld Metal (%)

Si	Mn	P, S	C	Mo
0.20	0.50	≤0.02	≤0.15	0.35

2.5

40-80
Amp

4.0

110-170
Amp

3.2

75-130
Amp

5.0

140-220
Amp



Cons Specification:

Size:2.5	Size:3.2	Size:4.0	Size:5.0
9.0k	9.0k	10.0k	10.0k

Application:

Downstream welds of thick and high-strength pipes.

Master®

شرکت کیا الکتروود شرق
Kia Electrode Shargh Co.

8010P1

HS Code : 83111000

Mechanical properties of Weld Metal

استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه جوش (J)	
Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact Strength Charpy-V (J)	
			0°C	-30°C
>490	>580	>20	>60	>35

Typical analysis of all Weld Metal (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Ni
≤0.16	0.20	0.50	<0.02	<0.02	0.20	0.50

2.5 40-80
Amp

4.0 110-170
Amp

3.2 75-130
Amp

5.0 140-220
Amp



Cons Specification:

Size: 2.5	Size: 3.2	Size: 4.0	Size: 5.0
9.0k	9.0k	10.0k	10.0k

Application:

Cellulose coated welding electrode is very good for all positions subsequent passes in pipe welding and steels of tanks with high penetration weld.

Master®

شرکت کیا الکتروود شرق
Kia Electrode Shargh Co.

8010G

HS Code : 83111000

Mechanical properties of Weld Metal

استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه جوش (J)	
Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact Strength Charpy-V (J)	
			0°C	-30°C
>490	>580	>20	>60	>35

Typical analysis of all Weld Metal (%)

C	Mn	P, S	Ni	Mo
≤0.15	0.50	<0.02	0.20	0.35

2.5

40-80
Amp

4.0

110-170
Amp

3.2

75-130
Amp

5.0

140-220
Amp



CO2



Alkaline Electrode

Carton Specification:

355mm			455mm		
Size: 2.5	Size: 3.2	Size: 4.0	Size: 3.2	Size: 4.0	Size: 5.0
1.2k 4.0k	3.25k	5.0k	6.0k	6.0k	6.0k 5.0k

Application:

For welding low-alloy steels and heavy structures that have high strength.

Master®

شرکت کیا الکتروود شرق
Kia Electrode Shargh Co.

E7018

HS Code : 8311 1000

Mechanical properties of Weld Metal

استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه جوش (J)	
Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact Strength Charpy-V (J)	
			0°C	-30°C
>450	520-620	≥23	>100	>60

Typical analysis of all Weld Metal (%)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.50	1.2	<0.015	<0.015

2.5 65-110
Amp

4.0 140-220
Amp

3.2 95-150
Amp

5.0 180-260
Amp



Carton Specification:
355mm

Size:3.2	Size:4.0	Size:5.0
6.0k	6.0k	6.0k

Application:

For welding low-alloy steels and heavy structures that have high strength.

Master®

شرکت کیا الکتروود شرق

Kia Electrode Shargh Co.



E7018G

HS Code : 83111000

Mechanical properties of Weld Metal

استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه جوش (J)
Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact Strength Charpy-V (J)
>390	>490	>22	0°C -30°C
			>70° >35°

Typical analysis of all Weld Metal (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.50	1.2	<0.02	<0.02



3.2 95-150
Amp

4.0 140-220
Amp

5.0 180-260
Amp

Carton Specification:
355mm

Size:2.5	Size:3.2	Size:4.0	Size:5.0
6.0k	6.0k	6.0k	6.0k

Application:

For welding low-alloy steels and heavy structures that have high strength.

Master®

شرکت کیا الکتروود شرق

Kia Electrode Shargh Co.



8018G

HS Code : 83111000

Mechanical properties of Weld Metal

استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه جوش (J)
Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact Strength Charpy-V (J)
>480	>580	>20	0°C -30°C
			>70° >35°

Typical analysis of all Weld Metal (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.50	1.4	0.02	0.02

2.5 65-110
Amp

4.0 140-220
Amp

3.2 95-150
Amp

5.0 180-260
Amp



Carton Specification:

355mm

Size:3.2

Size:4.0

Size:5.0

6.0k

6.0k

6.0k

Application:

For welding low-alloy steels and heavy structures that have high strength.

Master®

شرکت کیا الکتروود شرق

Kia Electrode Shargh Co.



8018P2

HS Code : 83111000

Mechanical properties of Weld Metal

استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه جوش (J)	
Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact Strength Charpy-V (J)	
			0°C	-30°C
>490	>580	>19	>80	>40

Typical analysis of all Weld Metal (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.07	0.50	1.3	≤0.02	≤0.02	0.20



2.5 65-110
Amp

4.0 140-220
Amp

3.2 95-150
Amp

5.0 180-260
Amp

Carton Specification:

Size: 3.2	Size: 4.0	Size: 5.0
10.0k	10.0k	10.0k

Application:

Used in heavy structures such as: shi, bridge and shed.

Master®
شرکت کیا الکتروود شرق
Kia Electrode Shargh Co.

E7024

HS Code : 8311 1000

Mechanical properties of Weld Metal

استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه جوش (J)
Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact Strength Charpy-V (J)
>420	500-600	>22	20°C >90 0°C >50

Typical analysis of all Weld Metal (%)

C	Si	Mn	P	S
<0.09	<0.35	0.75 - 1	≤0.02	≤0.02

3.2 140-190
Amp

4.0 190-250
Amp

5.0 230-310
Amp



Carton Specification:

5.0k

15.0k

Application:

Master welding wire with high-speed weldability appropriate for general welding with CO₂ Gas and mixture of gases like Argon. No spatters and arc stability is the benefits of these products.

Master®

شرکت کیا الکتروود شرق

Kia Electrode Shargh Co.

HS Code : 83111000

CO₂

Typical analysis of Weld Metal

نوع سیم جوش	استحکام تسلیم (N/mm ²)	استحکام کششی (N/mm ²)	ازدیاد طول (%)	مقاومت به ضربه جوش (J)
	Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Elongation (%)	Impact Strength Charpy-V (J) at -30°
ER70S-3	>420	520-560	>22	>40
ER70S-4	>420	520-560	>22	>40
ER70S-6	>420	520-560	>22	>40

Mechanical properties of Weld Metal

نوع سیم جوش	C	Si	Mn	P	S
ER70S-3	<0.13	0.45-0.75	0.85-1.5	≤0.025	≤0.025
ER70S-4	<0.13	0.6-0.8	1-1.5	≤0.025	≤0.025
ER70S-6	<0.13	0.8-1.2	1.4-1.85	≤0.025	≤0.025



شرکت کیا الکتروود شرق در یک نگاه

شرکت کیا الکتروود شرق در اواخر سال ۱۳۸۹ با هدف تولید انواع الکتروودهای جوشکاری با نام تجاری **Master** با ظرفیت سالیانه شش هزار تن الکتروود فعالیت تولیدی خود را به صورت رسمی آغاز نمود.

شرکت کیا الکتروود شرق با برخورداری از ماشین آلات خط پایلوت، امکانات مجهز آزمایشگاهی و نیروی انسانی ماهر و مجرب توانسته است دانش فنی تولید انواع الکتروودهای جوشکاری را بومی سازی نموده و بدینوسیله جایگاه خود را در جهت تولید محصولات با کیفیت برتر طبق استانداردهای ملی و جهانی در بین رقبا مستحکم سازد.

فاز دوم مجتمع تولیدی شرکت کیا الکتروود شرق با هدف تولید انواع مفتوولهای جوشکاری با گاز محافظ (جوش CO) پس از نصب و راه اندازی در سال ۹۴ به بهره برداری رسید.

Master
الکتروود برتر

به امید همکاری های بیشتر کارخانه کیا الکتروود شرق

Kia Electrode Shargh Co. has been founded on 2009 to manufacture Shielded Manual Metal Arc Welding Electrodes with partnership of Sharp Tools Co. under **Master** trademark. We are proud of stabling our company's position among the competitors to manufacture and supply high quality productions according to national and international standards due to the existence of pilot Machinery, equipped laboratory skillful staff and localized know-how of Welding Electrode manufacturing. Regarding to the availability of fundamental requirements in our plant, we are implementing the second phase of Kia Electrode Shargh Co. to manufacture Metal Inert Gas Arc Welding Electrodes (MIG Wire) to complete our specialties. Our mission is following customer orientation and requirements by supplying Arc and MIG Wire Welding Electrodes with high quality to fulfill customers' satisfaction.

Master

Hoping for more cooperation from Kia Electrode Shargh Factory

Master

شرکت کیا الکتروود شرق
Kia Electrode Shargh Co.

