

سیم جوش برای جوشکاری MAG

Standards

- AWS/ASME SFA-5.18 ER 70 S - 3
- EN 440 E 38 2 M G2 Si
- DIN 8559 SG 1

خواص و کاربرد

سیم جوش بدون آلیاژ برای جوش MAG بر روی فولاد ساده و کم آلیاژ با گاز محافظ دی اکسید کربن یا گاز مخلوط (Ar 80%+20%CO2) این سیم جوش برای جوشکاری فولادهای گالوانیزه یا رنگ کاری شده، و نیز فولادهای کم آلیاژ مورد استفاده در ساخت خطوط لوله، دیگ های بخار و مخازن بسیار مناسب است و رسوب جوش بسیار بکنواختی می دهد. همچنین برای جوشکاری صفحات نازک فلزی و جوشهای تعمیراتی کارایی بالایی دارد.

موارد مصرف

لطفاً به حرارت مجاز برای سیم جوش و فلز پایه دقت شود.

Approvals: CWB

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn
0.08	0.55	1.20

EN-Designation	DIN-Designation
S185 - S275	St 33 - St 44
S235	St 37.0
P235 - P265	St 35.8 - St 45.8
P235GH, P265GH	HI, HII
-	A, B, D, E

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J]		
				0°C	-20°C	-30°C
AW	450	500	28	110	90	70

AW: As Welded

ساختار شیمیایی و خواص مکانیکی اجرایی برای استفاده از گاز محافظ: EN 439 : C1 (100% CO2)

استاندارد EN ۴۳۹ برای گاز محافظ: C1 (100% CO2)

سیم جوش برای جوش TIG: TG 1

مصرف گاز محافظ: 12 l/min for 0.8 mm, 15 l / min for 1.20 mm.

مشخصات سفارش بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Weight/ Box [kgs]
2100101M15	0.80	15,00
2100103M15	1.00	15,00
2100105M15	1.20	15,00



حالات و نوع جریان جوشکاری