

سیم جوش برای جوشکاری MAG

Standards

- AWS/ASME SFA-5.18 ER 70S-2

خواص و کاربرد

سیم جوش بسیار کم آلیاژ برای جوش MAG بر روی فولاد ساده و کم آلیاژ با گاز محافظ CO₂ و یا گاز مخلوط (Ar 80% + 20% CO₂) که به دلیل دارا بودن میکرو ذرات آلیاژی، برای جوشکاری یک پاسی بر روی فولادهای گالوانیزه، رنگ کاری شده، زنگ زده و یا کثیف، همچنین برای جوشکاری فولادهای کم آلیاژ در ساخت خطوط لوله، دیگ های بخار و مخازن بسیار مناسب است. همچنین برای جوشکاری صفحات نازک فلزی و جوشهای تعمیراتی کاربرد دارد و از ویژگیهای آن می توان به رسوب یکنواخت جوش اشاره کرد.

موارد مصرف

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn
0.06	0.6	1.2

EN-Designation	DIN-Designation
S185 - S275	St33 - 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] -29°C
AW	> 450	> 520	> 24	60

AW: As Welded

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

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

◀ سیم جوش برای جوش TIG: TG 102

◀ مصرف گاز محافظ: 12 l/min for 0,8 mm, 15 l/min for 1,20 mm.

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Weight/ Box [kgs]
2100001M05	0.80	15,00
2100003M05	1.00	15,00
2100005M05	1.20	15,00



حالات و نوع جریان جوشکاری