

سیم جوش برای جوشکاری فولادهای غیر آلیاژی و کم آلیاژ

Standards

- AWS/ASME SFA-5.18
- ER 70 S - 6
- DIN 8559
- SG 3 CY 46 43
- EN 440
- G 46 4 M G4 Si 1
- M.No.
- 1.5130

خواص و کاربرد

سیم جوش بدون آلیاژ برای جوش MAG بر روی فولادهای معمولی ساختمانی و لوله های فولادی تحت گاز محافظ CO₂ و یا گاز مخلوط. بسته به ضخامت قطعه و میزان کربن معادل در فلز پایه، درجه حرارت پیش گرم تعیین می شود. یک پوشش نازک و همگن مس، باعث افزایش رسانایی الکتریکی شده و سیم را نسبت به زنگ زدگی محافظت می کند.

موارد مصرف

* بسته به ضخامت صفحه، پیش گرم بین ۳۰۰-۱۵۰ °C نیاز است.

Qualification Test: TÜV, TÜV
Approvals: DB

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.90	1.70	<0.025	<0.025

EN-Designation	DIN-Designation
S185	St 33
S235 - S355	St 37.0 - St 52.0
S235 - S355	St 37-2 - St 52-3
P235 - P355	St 37.4 - St 52.4
P235	St 35.8
P265	St 45.8
P235GH, P265GH	HI, HII
P295GH, P355GH	17 Mn 4, 19 Mn 5
E295, E335	St 50, St 60*
L210 - L360	StE210.7(TM) - StE360.7(TM)
-	GS-38, GS-52
GP240R	GS-45
-	A, B, D, E
-	StE 285 - StE 460

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20 °C
AW	470	550	27	100

AW: As Welded

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

C1 (100% CO₂), M21, M22, M23, M24 ← استاندارد EN ۴۳۹ برای گاز محافظ:

12 l/min for Ø 0.8 mm, 15 l/min for Ø 1.2 mm ← مصرف گاز محافظ:

مشخصات سفارش بسته بندی

Product Cod	Ø [mm]	Weight/ Box [kgs]
2100300M05	0.60	12,00
2100301M05	0.80	15,00
2100301M15	0.80	15,00
2100302M05	0.90	15,00
2100302M15	0.90	15,00
2100303M05	1.00	15,00
2100303M15	1.00	15,00
2100303M35	1.00	15,00
2100305M05	1.20	15,00
2100305M15	1.20	15,00
2100305M35	1.20	15,00
2100308M05	1.60	15,00
2100308M15	1.60	15,00
2100308M35	1.60	15,00

