

سیم جوش برای جوشکاری بر روی فولادهای غیر آلیاژی و کم آلیاژ

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.2 R 45
- EN 12536 O I
- DIN 8554 G I

## خواص و کاربرد

سیم جوش فولادی کم کربن برای جوش اکسی استیلن که دارای حوضچه مذاب سیال است. این سیم جوش چند منظوره برای جوشکاری فولاد کم کربن و فولاد کار شده (صنعتی) کاربرد دارد به این شرط که استحکام کششی مورد نیاز از  $310 \text{ N/mm}^2$  تجاوز نکند. معمولاً در تعمیرات صنایع خودروسازی مثل ترکها و پارگیهای ایجاد شده در بدنه و یا تعمیر قطعاتی که به شدت آسیب دیده اند، اتصال صفحات و ورقهای فولادی، لوله کشی و نصب خطوط لوله در محلهایی که صرف نظر از وضعیت جوشکاری، برای استحکام بخشی، شکل دهی، پیش گرم و پس گرم به منبع گرمایی نیاز باشد، کاربرد دارد.

فلز جوش خاصیت چکش خواری و ماشین کاری دارد و جوشکاری باید در شرایط شعله خنثی انجام شود.

## موارد مصرف

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)				
C	Si	Mn	P	S
0.08	0.05	0.50	<0.025	<0.025

EN-Designation	DIN-Designation
S235, S275	St 37.0, St 37.4
-	St 44.0, St 44.4
-	St 44.2, St 44.3
P235GH, P265GH	H I, H II
S235, S235	St 37-2, St 37-3

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	280	450	20	50

AW: As Welded

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Weight/ Box [kgs]
2116008M15	1.60	1000	5,00
2116010M15	2.00	1000	5,00
2116011M15	2.40	1000	5,00
2116014M15	3.20	1000	5,00
2116016M15	4.00	1000	5,00
2116017M15	5.00	1000	5,00



حالات جوشکاری