

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

Standards

- AWS/ASME SFA-5.2 R 60
- EN 12536 O II
- DIN 8554 G II

خواص و کاربرد

سیم جوش فولادی کم کربن برای جوش گاز اکسی استیلن با کمی درصد منگنز بالاتر که دارای حوضچه مذاب سیال است. سیم جوشی چند منظوره با استحکام متوسط برای جوشکاری فولادهای کربن دار و کم آلیاژ با استحکام کششی حداکثر 410 N/mm^2 که جوشکاری با آن باید در شرایط شعله خنثی انجام شود. عموماً در نصب لوله های فولادی ساده کربنی و کارهای تعمیراتی در نیروگاه ها و خطوط لوله، تعمیرات ماشین آلات و ابزار کشاورزی، اتصال صفحات فولادی و فولاد های کار شده (صنعتی)، پر کردن حفره ها و لبه ها در فولاد کار شده، در محلهایی که صرف نظر از وضعیت جوشکاری، برای استحکام بخشی، شکل دهی و پیش گرم و پس گرم به منبع گرمایی نیاز باشد، کاربرد دارد.

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	1.00	<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 ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	300	440	20	50

AW: As Welded

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Weight/ Box [kgs]
2116110M15	2.00	1000	5,00
2116111M15	2.40	1000	5,00
2116114M15	3.20	1000	5,00
2116116M15	4.00	1000	5,00



حالات جوشکاری