

سیم جوش برای جوش زیر پودری

Standards

- AWS/ASME SFA-5.17 EL 12
- EN 756 S 1
- DIN 8557 S 1

خواص و کاربرد

سیم جوش زیر پودری جامد برای جوشکاری فولادهای ساختمانی معمولی با استحکام کششی حداکثر 510 N/mm^2 که در لوله های تحت فشار، لوله ها، کشتی سازی و سازه های فولادی کاربرد دارد. این سیم جوش در سخت کاری سطحی همراه با فلاکس های سخت کاری قابل استفاده است و روکش مسی آن باعث افزایش هدایت الکتریکی و مقاومت در برابر زنگ زدگی می شود.

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

With wire electrode	C	Si	Mn	S	P
OP 191	0.03-0.05	0.6-1.0	0.9-1.4	<0.02	<0.03
OP 192	0.03-0.06	0.1-0.5	0.6-1.0	<0.02	<0.025
OP 176	0.05	0.5	1.1	0.015	0.011
OP 139	0.06	0.15	0.8	0.010	0.013

ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد)

C	Si	Mn
0.07	0.05	0.50

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

With wire electrode	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	-40°C
OP 191	AW	>400	510-650	>22	>40	>27	-	
OP 192	AW	>350	440-550	>22	-	>80	>27	
OP 176	AW	405	510	27	-	60	50	40
OP 139	AW	360	470	26.6	200	80	-	30

AW: As Welded



حالات و نوع جریان جوشکاری