

A

سیم جوش

سیم جوش برای جوش زیر پودری

Standards

- AWS/ASME SFA-5.17 EM 12
- EN 756 S 2
- DIN 8557 S 2

خواص و کاربرد

سیم جوش زیرپودری جامد، مناسب برای جوشکاری فولادهای ساختمانی معمولی با استحکام کششی متوسط و زیاد، مورد استفاده در مخازن تحت فشار، دیگ های بخار، لوله ها، کشتی سازی و سازه های فولادی. روکش مسی باعث افزایش هدایت الکتریکی و مقاومت در برابر زنگ زدگی می شود.

Approvals: DNV

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

With wire electrode	C	Si	Mn	S	P
OP 191	0.04	0.8	1.4	<0.02	0.03
OP 192	0.03	0.4	1.4	<0.02	<0.025
OP 176	0.05	0.7	1.5	0.008	0.018
OP 139	0.06	0.2	1.3	0.009	0.019

ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد)

C	Si	Mn
0.08	0.05	1.00

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	-60°C
OP 191	AW	500	590	25	50	>27	-	-	-
OP 192	AW	420	510	28	-	-	>70	50	-
OP 176	AW	410	530	28	100	65	60	40	-
OP 139	AW	420	520	28	-	200	-	170	70

AW: As Welded



حالات و نوع جریان جوشکاری