

سیم جوش برای جوشکاری TIG

Standards

- AWS/ASME SFA-5.18 ER 70 S - 3
- EN 1668 W2 Si
- DIN 8559 SG 1

خواص و کاربرد

سیم جوش بدون آلیاژ برای جوش TIG بر روی فولادهای غیر آلیاژی و کم آلیاژ با گاز محافظ آرگون که رسوب جوش یکنواختی ایجاد می کند. بسیار مناسب برای جوشکاری فولاد گالوانیزه یا رنگ کاری شده، و نیز فولادهای کم آلیاژ مورد استفاده در ساخت خطوط لوله، دیگ های بخار و مخازن. این سیم جوش همچنین برای جوشکاری صفحات نازک فلزی و جوشهای تعمیری بسیار مناسب است.

موارد مصرف

ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد)			EN-Designation	DIN-Designation
C	Si	Mn	S185 - S275	St 33 - St 44
0.08	0.55	1.20	S235	St 37.0
			P235 - P265	St 35.8 - St 45.8
			P235GH, P265GH	HI, HII
			-	A, B, D, E

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

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

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
AW	450	500	28	110	90	70

AW: As Welded

EN 439 : I1 (100% Argon)

◀ ساختار شیمیایی و خواص مکانیکی اجرایی برای استفاده از گاز محافظ:

I1 (100% Argon)

◀ استاندارد EN ۴۳۹ برای گاز محافظ:

MG 1

◀ سیم جوش برای جوش MAG/MIG:

approx. 10 lt/min

◀ مصرف گاز محافظ:

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Weight/ Box [kgs]
2113008M15	1.60	1000	5,00
2113010M15	2.00	1000	5,00
2113011M15	2.40	1000	5,00
2113014M15	3.20	1000	5,00
2113016M15	4.00	1000	5,00



حالات و نوع جریان جوشکاری