

سیم جوش برای جوشکاری TIG

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.18 ER 70S -2

## خواص و کاربرد

سیم جوش کم آلیاژ برای جوش TIG بر روی فولادهای ساده و کم آلیاژ با گاز محافظ آرگون که به دلیل دارا بودن میکرو ذرات آلیاژی تیتانیوم و آلومینیوم، برای جوشکاری یک پاسی بر روی فولادهای گالوانیزه، رنگ کاری شده، زنگ زده و با کثیف، همچنین برای جوشکاری فولادهای کم آلیاژ در ساخت خطوط لوله، دیگ های بخار و مخازن بسیار مناسب است. همچنین برای جوشکاری صفحات نازک فلزی و جوشهای تعمیری کاربرد دارد.

## موارد مصرف

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

## ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد)

C	Si	Mn
0.06	0.6	1.2

EN-Designation	DIN-Designation
S185 - S275	St33 - St 44
S235	St 37.0
P235 - P265	St 35.8 - St 45.8
P235GH, P265GH	HI, HII
-	A, B, D, E

## 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] -29°C
AW	> 490	> 570	> 24	60

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 102

◀ 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]
2113208M15	1.60	1000	5,00
2113210M15	2.00	1000	5,00
2113211M15	2.40	1000	5,00
2113214M15	3.20	1000	5,00
2113216M15	4.00	1000	5,00



حالات و نوع جریان جوشکاری