

سیم جوش برای جوشکاری TIG

Standards

- AWS/ASME SFA-5.18 ER 70 S - 6
- EN 1668 W3 Si
- DIN 8559 WSG-2

خواص و کاربرد

سیم جوش بدون آلیاژ برای جوش TIG بر روی فولاد های معمولی ساختمانی و فولادهای لوله که برای جوشکاری با آن باید از گاز محافظ آرگون خالص استفاده شود.
پوشش مسی نازک و همگن این سیم جوش باعث افزایش مقاومت در برابر زنگ زدگی می شود.

موارد مصرف

* بسته به ضخامت صفحه، در دمای $150 - 300^{\circ}C$ پیش گرم شود.

Approvals: BV

EN-Designation	DIN-Designation
S185	St 33
E295, E335	St 50, St 60*
P235GH, P265GH	H I, H II
S235 - S355	St 37.0 - St 52.0
P235, P265	St 35.8, St 45.8
L210 - L360	StE 210.7 (TM) - StE 360.7 (TM)
-	StE 255
-	X 42, X 46
-	GS-38, GS-52
S235 - S355	St 37-2 - St 52-3
P295GH, P355GH	17 Mn 4, 19 Mn 5
P235 - P355	St 37.4 - St 52.4
-	St 55*, St 55.4*
-	StE 380
S(P) 275 - S(P)355	StE 285 - StE 355
-	A, B, D, E
GP240R	GS-45

ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد)

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.85	1.45	< 0,025	< 0,025

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	470	560	28	90

AW: As Welded

EN 439 - I1 (100% Argon)

I1 (100% Argon)

MG 2

approx. 10 lt/min

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

◀ استاندارد EN ۴۳۹ برای گاز محافظ:

◀ سیم جوش برای جوش MAG/MIG:

◀ مصرف گاز محافظ:

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Weight/ Box [kgs]
2113105M15	1.20	1000	5,00
2113108M15	1.60	1000	5,00
2113110M15	2.00	1000	5,00
2113111M15	2.40	1000	5,00
2113114M15	3.20	1000	5,00
2113116M15	4.00	1000	5,00



حالات و نوع جریان جوشکاری