

سیم جوش برای جوشکاری آلومینیوم و آلیاژهای آن

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.10 ~ER 1100
- EN ISO 18273 R Al 99.5
- DIN 1732 SG Al 99.5
- M.No. 3.0259

## خواص و کاربرد

سیم جوش آلومینیومی که برای جوش MIG بر روی فلز پایه آلومینیوم خالص به کار می‌رود. مقاومت بسیار بالایی در برابر خوردگی ایجاد کرده و قابلیت هدایت الکتریکی خیلی بالایی دارد.

## موارد مصرف

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)			Material No.	DIN-Designation	SAE/AISI/ASTM-Designation
Si	Fe	Al	3.0205	Al 99	1200
<0.25	<0.40	>99.35	3.0255	Al 99.5	1050A
			3.0275	Al 99.7	1070A
			3.0285	Al 99.8	1080A

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

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	0.2 % Proof stress [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A5[%]
AW	20	65	35

AW: As Welded

◀ ساختار شیمیایی و خواص مکانیکی اجرایی برای استفاده از گاز محافظ: EN 439 : I1 (100% Argon)

◀ استاندارد EN ۴۳۹ برای گاز محافظ: I1 (100% Ar), I2 (100% He), I3 (Ar+He)

◀ مصرف گاز محافظ: approx. 12 lt/min

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Weight/ Box [kgs]
2400008M15	1.60	7,00
2400010M15	2.00	7,00



حالات و نوع جریان جوشکاری