

سیم جوش برای جوشکاری فولادهای زنگ نزن و مقاوم به حرارت

Standards

- AWS/ASME SFA-5.9 *ER 309 LSi*
- EN 12072 *G 23 12 LSi*
- DIN 8556 *SG X 2 Cr Ni 24 12*

خواص و کاربرد

سیم جوش آستنیتی-فریتی برای جوش MIG در اتصال فولادهای زنگ نزن به فولادهای ساده یا کم آلیاژ، مورد استفاده در شرایط دمایی تا ۳۰۰°C در صد پایین کربن باعث افزایش مقاومت نسبت به خوردگی بین دانه ای می شود. این سیم جوش همچنین برای ایجاد یک لایه زیرساخت بر روی فولادهای کربن دار ۳۰۴ L یا ۳۰۴، قبل از جوشکاری مناسب است.

موارد مصرف

EN-Designation	DIN-Designation
1.4301	X 4 Cr Ni 18 - 10
1.4306	X 2 Cr Ni 19 - 11
1.4401	X 4 Cr Ni Mo 17 - 12 - 2
1.4435	X 2 Cr Ni Mo 18 - 14 - 3
1.4541	X 6 Cr Ni 18 - 10
1.4571	X 6 Cr Ni Mo Ti 17 - 12 - 2
1.4571 / P295, 16 Mo 3	-
1.4583 / P235GH, P265GH	-
1.4583 / S(P)275 - S(P)355	-

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni	S	P
<0.03	0.65 - 1.00	1.0 - 2.5	23.0 - 25.0	12.0 - 14.0	<0.030	<0.030

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	>400	600	>30	>47

AW: As Welded

EN 439 : M13

M12 , M13

TI 309L

approx. 15 lt/min

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

◀ استاندارد EN ۴۳۹ برای گاز محافظ:

◀ سیم جوش برای جوش TIG:

◀ مصرف گاز محافظ:

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Weight/ Box [kgs]
2300201M15	0.80	12,50
2300203M15	1.00	15,00
2300205M15	1.20	15,00
2300208M15	1.60	15,00



حالات و نوع جریان جوشکاری