

سیم جوش برای جوشکاری TIG

## Standards

● AWS/ASME SFA 5.10	ER 4047
● EN ISO 18273	R 4047A
● DIN 1732	SG - Al Si 12
● DIN 8513	L - Al Si 12
● M.No.	3.2585

## خواص و کاربرد

سیم جوش از جنس آلیاژ آلومینیوم و سیلیسیوم، مورد استفاده در لحیم کاری و جوش تیگ، که برای جوشکاری در آلیاژهای ریخته گری شده آلومینیوم - سیلیسیوم یا آلومینیوم- سیلیسیوم- منیزیوم که حاوی بیش از ۷% سیلیسیوم باشند مناسب است. در لحیم کاری، خاصیت ترکندگی را افزایش داده و اتصالات لحیم کاری شده از نظر ساختار و رنگ، هماهنگی خیلی خوبی با آلیاژهای آلومینیوم ایجاد می کنند. این سیم جوش برای لحیم کاری آلیاژهای ریخته گری شده و کار شده آلومینیوم بسیار مناسب بوده و در تولید کتری، تابه و گرم کننده های خورشیدی کاربرد وسیعی دارد. در هنگام لحیم کاری باید از شعله احیایی استفاده شود.

## موارد مصرف

◀ فلاکس مناسب برای لحیم کاری : F14

## ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد)

Si	Mn	Fe	Cu	Al
12	0.15	0.60	0.20	88

Material No.	DIN-Designation
3.2373	G - Al Si 12
3.2381	G - Al Si 10 Mg
3.2583	G - Al Si 12 (Cu)
3.2211	G - Al Si 11

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

With wire electrode	Heat treatment	0.2 % Proof stress [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A5[%]
TIG	AW	>60	>130	>5

AW: As Welded

## خواص فیزیکی سیم جوش

Working Temperature [C°]	Melting Range [C°]	Density[gr/cm <sup>3</sup> ]	Conductivity[Sm/mm <sup>2</sup> ]
590-600	575-585	2.65	21

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:

MAL 4047

◀ سیم جوش برای جوش MAG/MIG:

approx. 10 lt/min TIG welding

◀ مصرف گاز محافظ:

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Weight/ Box [kgs]
2413208M15	1.60	1000	2,50
2413210M15	2.00	1000	2,50
2413211M15	2.40	1000	2,50
2413213M15	3.00	1000	2,50
2413214M15	3.20	1000	2,50
2413216M15	4.00	1000	2,50



حالات و نوع جریان جوشکاری