

سیم جوش برای جوشکاری TIG

Standards

- AWS/ASME SFA 5.28
- EN 12070
- DIN 8575
- M. No.

ER 80 S - G
W Mo Si
SG Mo
1.5424

خواص و کاربرد

سیم جوش کم آلیاژ، مناسب برای جوش تیگ در فولادهای لوله و دیگ بخار مقاوم به خزش که در شرایط دمایی تا ۵۳۰°C کاربرد دارند. این سیم جوش باید با گاز محافظ آرگون استفاده شود. به دستورالعملها درباره پیش گرم و پس گرم فلز پایه دقت شود.

موارد مصرف

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

ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد)

C	Si	Mn	Mo
0.10	0.60	1.00	0.50

EN-Designation	DIN-Designation
-	St 35.8, St 45.8
-	StE 255
P235GH, P265GH	H I, H II
-	X 52, X 56, X 60
L360 - L415	StE 360.7(TM) - StE 415.7(TM)
S(P)275 - S(P)460	StE 285 - StE 460
P295GH, 16Mo3	17 Mn 4, 15 Mo 3

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	480	590	22	80

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 205

◀ 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]
2214010M15	2.00	1000	5,00
2214011M15	2.40	1000	5,00
2214014M15	3.20	1000	5,00



حالات و نوع جریان جوشکاری