

سیم جوش برای جوشکاری TIG

Standards

● AWS/ASME SFA 5.28

ER 80S-D2

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 530°C کاربرد دارند. این سیم جوش حاوی درصد بالایی از دی اکسیدهای منگنز و سیلیسیوم است که باعث کنترل تخلخل در حین جوشکاری می شوند و برای جوشکاری یک و چند پاسی بر روی فولادهای کربن دار و کم آلیاژ با استحکام بالا مناسب است. این سیم جوش باید با گاز محافظ آرگون استفاده شود و دستورالعملهای پیش گرم و پس گرم فلز پایه رعایت گردند. جوش در آزمایش رادیوگرافی کیفیت بالایی نشان می دهد.

موارد مصرف

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

ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد)

C	Si	Mn	Mo
0.05	0.7	1.8	0.50

EN-Designation	DIN-Designation
P235, P265	St 35.8 , St 45.8
-	StE 255
P235GH, P265GH	HI, HII
-	X52, X56, X60
L360 - L415	StE 360.7(TM) - StE 415.7(TM)
S(P) 275 - S(P)460	StE 285 - StE 460
P295GH , 16Mo3	17Mn4, 15Mo3

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Hardness	Impact energy ISO-V [J] -29°C
AW	> 520	> 590	> 25	70

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 206

◀ سیم جوش برای جوش MAG/MIG:

approx. 10 lt/min

◀ مصرف گاز محافظ:

مشخصات سفارش بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Weight/ Box [kgs]
2214110M15	2.00	1000	5,00
2214111M15	2.40	1000	5,00
2214114M15	3.20	1000	5,00



حالات و نوع جریان جوشکاری

B

سیم جوش