

سیم جوش برای جوشکاری TIG

Standards

● AWS/ASME SFA 5.28	ER 80 S-G
● AWS/ASME SFA 5.28	~ER 80 S-B2
● EN 12070	W Cr Mo 1 Si
● DIN 8575	SG Cr Mo 1
● M. No .	1.7339

خواص و کاربرد

سیم جوش کم آلیاژ، مناسب برای جوش تیگ در فولادهای لوله و دیگ بخار، حاوی کروم و مولیبدن که در شرایط دمایی تا ۵۷۰ °C کاربرد دارند.
این سیم جوش باید با گاز محافظ آرگون خالص استفاده شده و دستورالعملهای پیش گرم و پس گرم فلز پایه رعایت شوند.

موارد مصرف

ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد)					EN-Designation	DIN-Designation
C	Si	Mn	Cr	Mo	16 Cr Mo 3	15 Cr Mo 3
0.10	0.60	1.00	1.10	0.50	13 Cr Mo 4-5	13 Cr Mo 44

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

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	510	620	24	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 215

⚡ 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]
2214210M15	2.00	1000	5,00
2214211M15	2.40	1000	5,00
2214214M15	3.20	1000	5,00



حالات و نوع جریان جوشکاری