

سیم جوش برای جوشکاری TIG

Standards

- AWS/ASME SFA 5.28 ER 90 S-G
- AWS/ASME SFA 5.28 ~ER 90 S-B3
- EN 12070 W Cr Mo 2 Si
- DIN 8575 SG Cr Mo 2
- M. No. 1.7384

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 600°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

ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد)					EN-Designation	DIN-Designation
C	Si	Mn	Cr	Mo	-	10 Cr Mo 9 10 u.a.
0.05	0.60	1.00	2.50	1.00	10 Cr Mo 9-10	10 Cr Mo 9 10
					-	10 Cr Si Mo V 7

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	480	620	20	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 225

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]
2214410M15	2.00	1000	5,00
2214411M15	2.40	1000	5,00
2214414M15	3.20	1000	5,00



حالات و نوع جریان جوشکاری

B

سیم جوش