

سیم جوش برای جوشکاری TIG

Standards

- AWS/ASME SFA 5.9 ER 502
- EN 12070 W Cr Mo 5
- DIN 8575 SG Cr Mo 5
- M. No. 1.7373

خواص و کاربرد

سیم جوش با آلیاژ متوسط، مناسب برای جوش تیگ در فولادهای لوله و دیگ بخار مقاوم به خزش و مقاوم به فشار قوی، با عناصر آلیاژی کروم و مولیبدن، که در شرایط دمایی تا 650°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)					Material No.	DIN-Designation
C	Si	Mn	Cr	Mo	1.7362	19 Cr Mo 19 5
0.05	0.40	0.60	5.5	0.60	1.7353	GS - 19 Cr Mo 19 5

◀ 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	500	650	18	60

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:

approx. 10 lt/min

◀ مصرف گاز محافظ:

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Weight/ Box [kgs]
2214611M15	2.40	1000	10,00



حالات و نوع جریان جوشکاری