

سیم جوش برای جوشکاری TIG

Standards

- AWS/ASME SFA 5.9 ER 308 L
- EN 12072 W 19 9 L
- DIN 8556 SG X2 Cr Ni 19 9
- M. No. 1.4316

خواص و کاربرد

سیم جوش از جنس فولاد زنگ نزن آستنیتی، مناسب برای جوش TIG در فولادهای مقاوم به خوردگی پایداری شده یا پایدار نشده و حاوی کروم- نیکل. این سیم جوش تا دمای 350°C نسبت به خوردگی بین دانه ای مقاوم است و در هوا یا در مجاورت گازهای اشتعال زا، تا دمای 800°C پوسته نمی شود.

موارد مصرف

Material No.	EN-Designation	DIN - Designation	SAE/AISI/ASTM - Designation
1.4301	X 4 Cr Ni 18 - 10	X 5 Cr Ni 18 - 10	304, 304H
1.4303	X 4 Cr Ni 18 - 12	X 5 Cr Ni 18 - 12	305, 308
1.4306	X 2 Cr Ni 19 - 11	X 2 Cr Ni 19 - 11	304L
1.4311	X 2 Cr Ni N18 - 10	X 2 Cr Ni N 18 - 10	304LN
1.4541	X 6 Cr Ni Ti 18 - 10	X 6 Cr Ni Ti 18 - 10	321
1.4550	X 6 Cr Ni Nb 18 - 10	X 6 Cr Ni Nb 18 10	347, 348
1.4552	GX 5 Cr Ni Nb 19 - 10	G-X 5 Cr Ni Nb 18 9	-
1.4300	X 12 Cr Ni 18 - 8	X 12 Cr Ni 18 - 8	302

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0.03	0.30-0.65	1.00-2.50	19.5-22.0	9.0-11.0

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	420	620	36	135

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:

MI 308 LSi

◀ 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]
2313105M15	1.20	1000	5,00
2313108M15	1.60	1000	5,00
2313110M15	2.00	1000	5,00
2313111M15	2.40	1000	5,00
2313114M15	3.20	1000	5,00



حالات و نوع جریان جوشکاری