

سیم جوش برای جوشکاری TIG

## Standards

- AWS/ASME SFA 5.9 *ER 309 L*
- EN 12072 *W 23 12*
- DIN 8556 *SG X 2 Cr Ni 24 12*

## خواص و کاربرد

سیم جوش آستنیتی - فریتی برای جوش TIG در اتصال فولادهای زنگ نزن به فولادهای ساده یا کم آلیاژ، که در شرایط دمایی تا  $+300^{\circ}\text{C}$  کاربرد دارند. درصد پایین کربن، مقاومت نسبت به خوردگی بین دانه ای را افزایش می دهد. این سیم جوش همچنین برای ایجاد یک لایه زیرساخت بر روی فولادهای کربن دار ۳۰۴ L یا ۳۰۴، قبل از جوشکاری مناسب است.

## موارد مصرف

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

Material No.	DIN-Designation
1.4301	X 5 Cr Ni 18 - 10
1.4306	X 2 Cr Ni 19 - 11
1.4401	X 4 Cr Ni Mo 17 - 12 - 2
1.4435	X 2 Cr Ni Mo 18 - 14 - 3
1.4541	X 6 Cr Ni Ti 18 - 10
1.4571	X 6 Cr Ni Mo Ti 17 - 12 - 2
1.4571 / P295GH	X 6 Cr Ni Mo Ti 17 - 12 - 2 / P295GH
1.4571 / 16 Mo 3	-
1.4583 / P235GH	-
1.4583 / P 295GH	-
1.4583 /S(P)275 - S(P)355	-

## ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0.03	0.30-0.65	1.0-2.5	23.0-25.0	12.0-14.0

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	>400	550-650	>30	>47

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 309 L Si

◀ 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]
2313308M15	1.60	1000	5,00
2313310M15	2.00	1000	5,00
2313311M15	2.40	1000	5,00



حالات و نوع جریان جوشکاری