

سیم جوش برای جوشکاری TIG

## Standards

- AWS/ASME SFA 5.9      ER 310
- EN 12072                W 25 20
- DIN 8556                SG X 12 Cr Ni 25 20
- M. No.                    1.4842

## خواص و کاربرد

سیم جوش کاملاً آستنیتی برای جوش تیگ در فولادهای مقاوم به حرارت که تقریباً حاوی ۲۵% کروم و ۲۰% نیکل هستند. این سیم جوش همچنین برای جوشکاری در فولادهای کروم دار فریتی مقاوم به حرارت و پوسته شدن مناسب است؛ مشروط بر این که احتمال خوردگی ناشی از کاهش درصد گوگرد در محیط گازهای احتراق آمیز وجود نداشته باشد. فلز جوش تا دمای  $196^{\circ}\text{C}$  - چقرمگی بالایی را حفظ می کند و تا دمای  $1200^{\circ}\text{C}$  پوسته نمی شود.

## موارد مصرف

Material No.	DIN - Designation	SAE/AISI/ASTM - Designation
1.4825	GX 25 Cr Ni Si 18-9	-
1.4828	X15 Cr Ni Si 20-12	309
1.4840	(G-X 15 Cr Ni 25 20)	-
1.4841	(X 15 Cr Ni Si 25 20)	310, 314
1.4878	X 10 Cr Ni Ti 18-10	321
1.4878	X 12 Cr Ni Ti 18-9	321
1.4842	X 12 Cr Ni 25-20	310S

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

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.08-0.15	0.30-0.65	1.0-2.5	25.0-28.0	20.0-22.5	0.75

## 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	380	630	32	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:

MI 310

◀ 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]
2313405M15	1.20	1000	5,00
2313408M15	1.60	1000	5,00
2313410M15	2.00	1000	5,00
2313411M15	2.40	1000	5,00
2313414M15	3.20	1000	5,00



حالات و نوع جریان جوشکاری