

سیم جوش برای جوشکاری TIG

Standards

- AWS/ASME SFA 5.9 ER 347
- EN 12072 W 19 9 Nb
- DIN 8556 SG X 5 Cr Ni Nb 19 9
- M. No. 1.4551

خواص و کاربرد

سیم جوش فولادی زنگ نزن آستنیتی پایدار شده که برای جوش TIG در فولادهای مقاوم به خوردگی پایدار شده یا پایدار نشده و حاوی کروم-نیکل-مولیبدن مناسب است. این سیم جوش تا دمای 400°C نسبت به خوردگی بین دانه ای مقاومت دارد و در مجاورت هوا و گازهای قابل اشتعال اکسید می شود.

موارد مصرف

Material No.	DIN - Designation	SAE/AISI/ASTM - Designation
1.4303	X4 Cr Ni 18-12	308, 305
1.4306	X2 Cr Ni 19-11	304L
1.4308	GX2 Cr Ni 19-10	cf-8
1.4541	X6 Cr Ni Ti 18-10	321
1.4550	X6 Cr Ni Nb 18-10	347, 348
1.4552	GX5 Cr Ni Nb 19-10	-
1.4878	X10 Cr Ni Ti 18-10	321
1.4301	X4 Cr Ni 18-10	304, 304H
1.4878	X12 Cr Ni Ti 18-9	321

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

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
< 0.08	0.30-0.65	1.00-2.50	19.0-21.5	9.0-11.0	10xC - 1.0

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	0.2 % Proof stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A5[%]	Impact energy ISO-V [J] +20°C
AW	>350	570-670	>30	>65

AW: As Welded

ساختار شیمیایی و خواص مکانیکی اجرایی برای استفاده از گاز محافظ: EN 439 : I1 (100% Argon)

استاندارد EN ۴۳۹ برای گاز محافظ: I1 (100% Argon)

سیم جوش برای جوش MAG/MIG: MI 347

مصرف گاز محافظ: approx. 10 lt/min

مشخصات سفارش بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Length [mm]	Weight/ Box [kgs]
2313908M05	1.60	1000	5,00
2313910M05	2.00	1000	5,00
2313911M05	2.40	1000	5,00
2313914M05	3.20	1000	5,00



حالات و نوع جریان جوشکاری