

سیم جوش برای جوش MIG

Standards

- AWS/ASME SFA-5.7 ER Cu Al - A1
- DIN 1733 SG Cu Al 8
- M.No. 2.0921

خواص و کاربرد

سیم جوش از جنس آلیاژ مس با ۸% آلومینیوم، مناسب برای جوش MIG در آلیاژهای مس-آلومینیوم (برنزه‌های آلومینیوم دار). این سیم جوش همچنین برای روکش کاری بخشهایی که در معرض سایش فلز با فلز، تحت تنشهای فشاری بالا و یا در مجاورت عوا مل خورنده (اسیدها، آب دریا) قرار دارند، بسیار مناسب است.

موارد مصرف

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

Material No.	DIN-Designation	SAE/AISI/ASTM-Designation
2.0916	Cu Al 5	C60600
2.0920	Cu Al 8	C61000
2.0460	Cu Zn 20 Al 2	C68700T

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

Al	Mn	Ni	Fe	Cu
8.0	1.0	0.8	0.4	rest

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Hardness	Elongation A5[%]
AW	200	430	100 HB	40

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% Ar), I2 (100% He), I3 (Ar+He)

◀ سیم جوش برای جوش TIG: TCU AI 8

◀ مصرف گاز محافظ: approx. 12 lt/min

مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Weight/ Box [kgs]
2500303M15	1.00	15,00
2500305M15	1.20	15,00
2500308M15	1.60	15,00



حالات و نوع جریان جوشکاری