

سیم جوش برای جوش MIG

## Standards

- AWS/ASME SFA-5.7 ER Cu Sn - A
- DIN 1733 SG Cu Sn 6
- M.No. 2.1022

## خواص و کاربرد

سیم جوش از جنس آلیاژ مس با ۶% قلع، که برای جوش MIG و روکش کاری بر روی آلیاژهای مس-قلع (۴ تا ۸ درصد قلع؛ برنز)، مس-روی (برنج) و مس-قلع-روی-سرب مناسب است. این سیم جوش همچنین برای اتصال آلیاژهای مس با فولاد، جوشهای تعمیراتی بر روی برنزه‌های ریختگی و روکش کاری بر روی چدن و فولاد کارایی بالایی دارد. برای قطعه کارهای بزرگ مثل قطعاتی با ضخامت بیش از ۵ mm، پیش گرم تا دمای ۲۵۰ °C پیشنهاد می‌شود.

## موارد مصرف

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

Material No.	DIN-Designation	SAE/AISI/ASTM-Designation
2.1010	Cu Sn 2	C50700
2.1016	Cu Sn 4	C51100
2.1020	Cu Sn 6	C51900
2.1030	Cu Sn 8	C52100
2.1090	G - Cu Sn 7 Zn Pb	-
2.1093	G - Cu Sn 6 Zn Ni	-
2.1096	G - Cu Sn 5 Zn Pb	-
2.1080	Cu Sn 6 Zn	-
2.1050	G - Cu Sn 10	C52400

## ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد)

Sn	P	Cu
6.5	0.25	rest

## خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Hardness	Elongation A5[%]
AW	160	280	90 HB	25

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)

مصرف گاز محافظ: approx. 12 lt/min

## مشخصات سفارش و بسته بندی

Product Code	Ø [mm]	Weight/ Box [kgs]
2500203M15	1.00	15,00
2500205M15	1.20	15,00



حالات و نوع جریان جوشکاری