

سیم جوش برای جوشکاری TIG

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 برنز- آلومینیومی، مناسب برای جوش TIG در قطعات برنز- آلومینیومی، برنج های با استحکام زیاد، فولاد و چدن خاکستری مورد استفاده در صنایع ماشین سازی، صنایع شیمیایی و صنایع کشتی سازی. این آلیاژ مقاومت بسیار بالایی در برابر خوردگیهای شیمیایی و آب دریا از خود نشان می دهد؛ همچنین برای استفاده در محل سایش فلز با فلز مقاومت خیلی خوبی دارد.

دیگر موارد استفاده از این سیم جوش عبارتند از: جوشکاری محلهای اتصال در لوله های برنز- آلومینیومی مقاوم به خوردگی و یا لوله های برنجی با استحکام بالا، محل اتصال لوله های مسی با فولاد، عملیات سطحی بر روی پروانه کشتیها، سطوح کشویی، یاقاقانها، ولوها، دریهای کشویی، فیتینگها و ...

موارد مصرف

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

Material No.

2.0920

2.0928

2.0916

2.0510

2.0490

ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد)

Al	Ni	Mn	Cu
8.5	< 0.8	< 1.8	>88.9

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

Heat treatment	Yield strength [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Hardness	Elongation A5[%]
AW	200	380-450	60-80 HB	> 45

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:

MCU AL 8

◀ سیم جوش برای جوش MAG/MIG:

approx. 10 lt/min

◀ مصرف گاز محافظ:



حالات و نوع جریان جوشکاری