

Submerged Arc Welding Wire for Mild Steels

AWS A5.17: EM12

DIN EN 756 : S2

EN ISO 1417: S2

توضیحات :



این سیم جوش با روکش مس عالی جهت جوشکاری زیرپودری و مخصوص فولادهای با استحکام متوسط و بالا طراحی شده است.

Diameter	2.4	3.2	4.0	5.0	Spool Weight
Submerged Arc Welding Wire	X	X	X	X	25 kg

ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد) :

C	Si	Mn	P	S	Cu
0.06 - 0.10	≤ 0.1	0.85 - 1.05	≤ 0.025	≤ 0.025	< 0.30

خواص مکانیکی فلز جوش (درصد)

استحکام کششی N/mm ²	استحکام تسلیم N/mm ²	ازدیاد طول %	تست ضربه (ISO-V)- (- 30°C)
370 - 440	>490	25 - 30	30 - 50

توجه : مقادیر فوق در بازه ی بزرگی درج شده اند چراکه این مقادیر برای انواع پودر های جوشکاری زیرپودری میتوانند مقادیر متفاوتی داشته باشند.

موارد مصرف :

	DIN	EN
فولاد های ساختمانی بدون آلیاژ	St 33, St 34, St 37, St 44, St 44-2, St 44-3, St 52, St 52-3	S185, S235, S275, S355
فولاد های دانه ریز	StE 255 - StE 355 WStE 255 - WStE 355-P355NH	S255N - S355N P255NH
فولاد های لوله سازی	StE 210-7 - StE 360-7 StE 290-7 TM - StE 360-7 TM X42, X46, X52 (API 5LX)	L210 - L360NB L290MB - L360MB
دیگ بخار و مخازن تحت فشار	17 Mn 4, 19 Mn 6 HI, HII	P295GH, P355GH P235GH, P265GH
فولاد های دما بالا	St 35-8, St 45-8	P235G1TH - P255G1TH
فولاد های کشتی سازی	A, B, C, D	--
فولادهای ریخته گری	GS-38, GS-45	GE200, GE240