



AMA 30-22T

AWS/ASME SFA-5.9

ER 410

خواص و کاربرد: سیم جوش تیگ نزن جهت جوشکاری فولادهای 12 درصد Cr با آنالیز مشابه ، با ساختارهای مارتنزیتی و مارتنزیتی-فریتی میباشد. برای روکش کاری بر روی فولادهای کربنی ساده به منظور ایجاد لایه مقاوم به خوردگی و سایش رفتگی و خراشان نیز مورد استفاده قرار میگیرد. رعایت دمای پیش گرم و بین پاسی از اهمیت بالایی برخوردار است . دمای پیش گرم 150-250 درجه سانتیگراد و دمای عملیات حرارتی (PWHT) با در نظر گرفتن مشخصات و شرایط کاری 680-760 درجه سانتیگراد پیشنهاد میگردد. فلز جوش و منطقه متأثر از گرما (HAZ) قبل از عملیات حرارتی (PWHT) دارای تافنس و انعطاف کمی است.

ترکیب شیمیایی سیم جوش:

C	Si	Cr	Mn	Ni	Mo	P	S	Cu
max0.12	Max0.5	11.5-13.5	Max0.6	Max0.6	Max0.75	max0.03	max0.03	Max0.75

گاز محافظ 100 درصد آرگون



موارد مصرف:

روکش کاری و تعمیر غلطکهای نورد و غلطکهای ریخته گری مداوم ، تجهیزات کوره و مشعل ، قطعات توربین ، بدنه شیرهای صنعتی ریختگی

قطر (میلی متر)	وزن (کیلوگرم)	طول (میلی متر)
1 mm	5	1000 mm
1.2 mm	5	1000 mm
1.6 mm	5	1000 mm
2 mm	5	1000 mm
2.4 mm	5	1000 mm
3.2 mm	5	1000 mm
4 mm	5	1000 mm