

Standards: AWS/ ASME SFA 5.28
DIN 8575

E R 90S-B3
SG CrMo 2

خواص و کاربرد: سیم جوش تیگ که برای جوشکاری لوله ها و ورق ها از جنس فولاد کم آلیاژ حاوی کرم و مولیبدن که در ساخت بویلرها و پالایشگاه های نفت مورد استفاده قرار می گیرد مناسب می باشد. ترجیحا این سیم جوش برای جوشکاری با شرایط دمایی سرویس تا ۶۰۰+ درجه سانتی گراد مناسب می باشد همچنین برای جوشکاری فولادهای کونچ - تمپر شده و فولادهای سخت کاری سطحی شده با آنالیز مشابه مورد استفاده قرار می گیرد. فلز جوش دارای خواص مکانیکی خوب و مقاومت به ترک بالایی می باشد.

ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد):

C	Si	Mn	Cr	Mo
۰/۱	۰/۵	۰/۷	۲/۴	۱

کاز محافظ: ۱۰۰٪ آرگون DIN EN 439-11

خواص مکانیکی فلز جوش خالص

استحکام کششی (N/mm ²)	استحکام تسلیم (N/mm ²)	ازدیاد طول A5 (%)	مقاومت به ضربه (J) ISO - V +20 °C	عملیات حرارتی
۵۸۰-۷۰۰	> ۴۵۰	> ۲۰	۱۵۰	T

T تمپر شده در دمای ۷۲۰ درجه سانتیگراد به مدت یک ساعت و در کوره تا دمای ۳۰۰ درجه سانتی گراد سرد شده.

موارد مصرف:

DIN Standard 10CrMo9 10; 10CrSiMoV7; G17CrMo 910.

ASTM Standard ASTM A335 Gr. P22; A217 Gr. WC 9.

تحویل:

به صورت مسوار شده به وزن ۵ کیلوگرم در قطرهای ۱ الی ۴ میلیمتر و طول ۱۰۰۰ میلیمتر
توجه: سایر وزن و اندازه ها مطابق استاندارد و طبق درخواست مشتری تهیه می شود.

