

Standards: DIN 8555

MF 5-40

**خواص و کاربرد:** سیم تو بودری آلیاژ متوسط از نوع قلیایی که فلز جوشی مقاوم به سایش با چقرمگی خوب ایجاد میکند. به سبب پایین بودن مقدار کربن، فلز جوش انعطاف پذیری خوبی دارد و بنابراین در مواردی که مقاومت به ضربه بالا مورد نظر باشد، به کار میرود. ماشین کاری با تیغه های از جنس کاربید قابل انجام است. در حالتی که فلز پایه از نوع فولادهای بد جوش باشد، ایجاد لایه واسطه با سیم جوش (AMA 205F(E70-T5) توصیه می شود. در مواردی که نیاز باشد تا سطح فولادهای غیر آلیاژ سخت شود، حداکثر سختی در لایه اول ایجاد میشود. قبل از جوشکاری لایه نهایی حداکثر دمای بین لایه ای نباید از ۲۵۰ درجه سانتیگراد تجاوز نماید.

**ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):**

C	Si	Mn	Cr	Mo
۰/۱	۰/۶	۱/۵	۵/۵	۰/۹

**خواص مکانیکی فلز جوش خالص:**

سختی: RC ۳۷-۴۲

مقادیر فوق در صورت استفاده از گاز محافظ CO<sub>2</sub> می باشد.

گاز محافظ: (بقیه آرگون، ۱۵-۲۵% CO<sub>2</sub>)  
 DIN EN 439-M21  
 DIN EN 439-C1 100% CO<sub>2</sub>

مصرف:  $\leq 1.6 \text{ mm } \varnothing$  12 - 15 L/min  
 $\geq 2.0 \text{ mm } \varnothing$  15 - 20 L/min

**موارد مصرف:**

قطعات ماشین حفاری، قطعات در معرض سایش، سطوح (داخلی) بلبرینگها

**تحویل:**

بصورت قرقره در قطرهای ۱/۲، ۱/۶، میلیمتر با وزن تقریبی ۱۴ کیلوگرم سایر ابعاد و وزنها برابر استاندارد و با نظر مشتری تحویل می گردد.

