



AMA ۸۰-۱۱T

AWS/ASME SFA-۵, ۲۸

ER ۸۰S-B۲

خواص و کاربرد:

سیم جوش آلیاژ متوسط برای جوشکاری تیگ فولادهای لوله‌سازی و دیگ‌سازی از نوع CrMo که تا دمای کاری ۵۵۰ درجه سانتیگراد مقاوم هستند مناسب می‌باشد. عملیات پیش‌گرم و پس‌گرم براساس جنس فلز پایه مشخص می‌گردد.

ترکیب شیمیایی سیم جوش (درصد):

C	Si	Mn	Cr	Mo
۰,۱	۰,۴	۰,۶	۱,۳	۰,۵

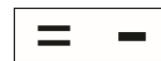
گاز محافظ: ۱۰۰٪ آرگون

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

عملیات حرارتی	استحکام کششی (N/mm ^۲)	استحکام تسلیم (N/mm ^۲)	ازدیاد طول Lo = εd %	انرژی ضربه‌ای (J) ISO - V ۲۵°C
T	۶۰۰ - ۷۰۰	> ۵۰۰	> ۲۱	> ۹۵
N + T	۴۸۰ - ۵۶۰	> ۳۵۰	> ۲۵	> ۱۱۰

T = تمپر شده در دمای ۷۲۰ درجه سانتیگراد به مدت ۳۰ دقیقه و در کوره تا دمای ۳۰۰ درجه سانتیگراد سرد شده

N+T = نرماله شده در دمای ۹۳۰ درجه سانتیگراد به مدت ۳۰ دقیقه و بعد در هوا سرد شده سپس ۳۰ دقیقه در دمای ۷۲۰ درجه سانتیگراد قرار داده شده و بعد در کوره تا دمای ۳۰۰ درجه سانتیگراد سرد شده



موارد مصرف:

DIN Standard	۱۳CrMo ۴۴; ۱۵CrMo ۵; ۱۶CrMo ۴۴; ۲۵CrMo ۴; ۲۳CrMo ۵; GS-۲۲CrMo ۵۴; GS-۱۷CrMo ۵۵
EN Standard	۱۳CrMo۴-۵; ۱۵CrMo۵; ۴۲CrMo۴; ۱۶CrMoV۴; ۲۵CrMo۴; ۲۴CrMo۵; G۲۲CrMo۵-۴; G۱۷CrMo۵-۵
ASTM Standard	A۱۹۳ Gr. B۷; A۳۳۵ Gr. P۱۱ a. P۱۲; A۲۱۷ Gr. WC۶

طول (میلی متر)	وزن (کیلوگرم)	قطر (میلی متر)
۱۰۰۰ mm	۵	۱ mm
۱۰۰۰ mm	۵	۱,۲ mm
۱۰۰۰ mm	۵	۱,۶ mm
۱۰۰۰ mm	۵	۲ mm
۱۰۰۰ mm	۵	۲,۴ mm
۱۰۰۰ mm	۵	۳,۲ mm
۱۰۰۰ mm	۵	۴ mm