

خواص و کاربرد:

سیم توپودی آلیاژ متوسط از نوع قلیایی که فلز جوشی مقاوم به سایش با چقرمگی خوب ایجاد می کند. 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 می رود. ماشین کاری با تیغچه های از جنس کاربید قابل انجام است. در حالتی که فلز پایه از نوع فولادهای بدجوش باشد، ایجاد لایه واسطه با سیم جوش E70T-5 توصیه می شود. در مواردی که نیاز باشد تا سطح فولادهای غیر آلیاژی سخت شود، حداکثر سختی در لایه اول ایجاد می شود. 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
0.1	0.6	1.5	5.5	0.9

خواص مکانیکی فلز جوش خالص:

سختی : 37 – 42 RC

مقادیر فوق در صورت استفاده از گاز محافظ CO₂ می باشد

گاز محافظ : CO₂ و مخلوط گازی (CO₂ 15-25% بقیه آرگون) M21 طبق استاندارد EN 439

مصرف: ≤ 1.6 mm Ø 12-15 L/min

≥ 2.0 mm Ø 15-20 L/min



موارد مصرف:

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

قطر (میلی متر)	بسته بندی موجود	وزن (کیلوگرم)
1.4 mm	قرقره	15
1.6 mm	قرقره	15
2 mm	قرقره	15
2.4 mm	قرقره	15