

ارک سان
ARCSAN



سیم جوشکاری
با گاز محافظ

آرک سان

ARCSAN SIM

اصفهان ، شهرک صنعتی نجف آباد 2

031 4269 3300

0938 888 4004

Sepahansoole

Sepahansoole.com

sepahansooleh@gmail.com

مشخصات فنی سیم جوش ER70S/6:

ترکیب شیمیایی فلز جوش خالص (درصد):

C	Si	MN	S	P
0.06-0.15	0.80-1.15	1.40-1.85	≤ 0.025	≤ 0.025

خواص مکانیکی فلز جوش خالص با استفاده از گاز محافظ:

مقاومت به ضربه ISO-V -30 c	ازدیاد طول A5(%)	استحکام تسلیم (N/MM)	استحکام کششی (N/MM)	تست ضربه
>60	>22	>420	>490	27J-30C

کاربردها

- سازه های فلزی صنعتی
- صنایع خودروسازی
- مخازن تحت فشار
- صنایع کشتی سازی
- اسکلت های فلزی ساختمانی
- فولادهای لوله سازی
- فولادهای ریختگی

ویژگی ها

- قابلیت جوشکاری عالی درموقعیت های مختلف
- نفوذ خوب و سطح جوش صاف
- پاشش کم در حین جوشکاری (در صورت استفاده با گاز مناسب)
- مناسب برای جوشکاری ورق های تمیز یا کمی آلوده به زنگ و چربی

ECONOMICS & CURRENT DATA

نسبت های جریان، ولتاژ، سرعت به قطر سیم جوش

Dimension(mm)	Current(A)		W	η	H		Feed		U	
Ø	Min	Max	Nom	Nom	Min	Max	Min	Max	Min	Max
0.8	60	200	14	95	0.8	3	3.2	13	18	24
1.0	80	300	16	96	1	5.6	2.7	15	18	32
1.2	120	380	18	97	1.3	8	2.3	15	18	34

W = مصرف گاز (لیتر در دقیقه)

η = بازده، وزن فلز جوش / به ازای هر ۱۰۰ گرم سیم جوش

H = مقدار رسوب گذاری

Feed = مقدار تغذیه سیم (متر در دقیقه)

U = ولتاژ قوس (ولت)

شرکت سپاهان سوله با به کارگیری دستگاههای مکانیزه روز دنیا ، مواد اولیه باکیفیت و آزمایشگاه مجهز براساس استاندارد ASME اقدام به تولیدانواع الکتروود سیمی جوشکاری از نوع SG2(ER70S/6) و SG3 قوسی فلزی با گاز محافظ فولادهای غیرآلیاژی کرده است و توانسته است با ارائه راه حل های جوشکاری مطمئن و بادوام سهم بزرگی در تامین متریال جوشکاری پروژه های عظیم کشور داشته باشد. لازم به ذکر است هدف اصلی مدیریت ارتقاء مستمر کیفیت محصولات و جلب رضایت مشتریان و مصرف کنندگان داخلی و خارجی و گسترش صادرات می باشد بدین منظور با تجهیز قابل توجه در امر تحقیقات ، کنترل کیفیت ، جذب متخصصین و آموزش مستمر پرسنل ، برقراری سیستم های تضمین کیفیت و نیز ایجاد واحد تحقیقات بازار و خدمات پس از فروش ، شرکت در نمایشگاههای داخلی و خارجی ، برقراری ارتباط و همکاری نزدیک با شرکت های صاحب نام در صنعت جوشکاری سعی در رسیدن به اهداف فوق و بهبود هرچه بیشتر کیفیت صنایع مربوطه کشور دارد.

سیم جوش ER70S/6 یکی از پرکاربردترین سیم های جوشکاری برای روش جوشکاری GMAW(MIG/MAG) فولادهای کربنی و کم آلیاژ است که این سیم علاوه بر استفاده بادستگاه MIG با دستگاه جوش لیزر نیز قابل استفاده می باشد. این نوع سیم جوش معادل G3Si1 (SG2) بر اساس استاندارد EN ISO می باشد و برای جوشکاری با گاز محافظ CO2 یا میکس AR+CO2 استفاده می شود.

جدول نامگذاری بر اساس استانداردهای بین المللی

DIN 8559	EN ISO 14341	AWS A5.18
SG2	G3 Si1	ER70 S/6
SG3	G4 Si1	ER70 S/6





گاز محافظ پیهادی :

CO2 100% : ایتری، نفوذ بالا ولی پاشش بیشتر
() : کیفیت سطح جوش بهتر و پاشش کمتر
+CO2 (80% قطر راین

1.0 MM • 0.8 MM •
1.6 MM • 1.2 MM •

الکتروود سیمی ER70S/6 که معمولاً برای جوشکاری با گاز محافظ استفاده میشود یکی از مهمترین مواد مصرفی در فرآیند جوشکاری (GMAW (GAS METAL ARC WELDING است پوشش سطحی : معمولاً مس اندود (COPPER COATED) برای بهبود هدایت الکتریکی و جلوگیری از زنگ زدگی استفاده می شود.
نوع بسته بندی : قرقره (SPOOL) در وزن های خالص مختلف مثل 5 کیلوگرم، 15 کیلوگرم و 20 کیلوگرم گاز محافظ مورد نیاز :

برای فولاد کربنی : میکسی از CO2 یا میکس AR + CO2 (مثلاً 80% AR , 20% CO2)
استاندارد کنترل کیفی محصول :

ASME BPVC.II-SFA 5.18