

راهنمای استفاده از استاندارد AWS A5.18 برای سیم جوشهای مسوار تحت گاز محافظ (MIG & MAG)

AWS A5.18

E 70 C – XXNHZ
ER 70 S – XNHZ

گاز محافظ	
100% CO ₂	CO ₂ + Ar
C	M

حداکثر مقدار هیدروژن فلز جوش مقدار هیدروژن (100ml/gr)	
نماد	
H4	4
H8	8
H14	16

P	V	Cu
0.012	0.05	0.08

ماکزیم درصد در صورت وجود نشانه N

ترکیب شیمیایی و طبقه بندی سیم جوش های زیر پودری												
طبقه بندی	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu	Ti	Zr	Al
ER70S-2	0.07	0.9-1.4	0.4-0.7	0.025	0.035	*	*	*	0.50	0.05-0.15	0.02-0.12	0.05-0.015
ER70S-3	0.06-0.15	0.9-1.4	0.45-0.7	0.025	0.035	*	*	*	0.50	--	--	--
ER70S-4	0.07-0.15	1.0-1.5	0.65-0.85	0.025	0.035	*	*	*	0.50	--	--	--
ER70S-5	0.07-0.19	0.9-1.4	0.3-0.65	0.025	0.035	*	*	*	0.50	--	--	0.05-0.015
ER70S-6	0.06-0.15	1.4-1.85	0.8-1.15	0.025	0.035	*	*	*	0.50	--	--	--
ER70S-7	0.07-0.15	1.5-2.0	0.5-0.8	0.025	0.035	*	*	*	0.50	--	--	--
ER70S-3X	0.12	1.75	0.9	0.03	0.03	*	*	*	0.50	*	*	*
ER70S-6X	0.12	1.75	0.9	0.03	0.03	*	*	*	0.50	*	*	*
ER70S-GX												
ER70C-GSX												

استاندارد نشده

استاندارد نشده

خواص کششی فلز جوش

طبقه بندی	U.T.S.		Y.S.		El %
	Psi	Mpa	Psi	Mpa	
ER70S-2					
ER70S-3					
ER70S-4					
ER70S-5					
ER70S-6	70000	480	58000	400	22
ER70S-7					
ER70S-G					
ER70S-3X					
ER70S-6X					
ER70S-GX					
ER70C-GSX	70000	480			استاندارد نشده

فیلر توپر	فیلر کامپوزیتی
S	C

الکتروود	الکتروود یا مفتول
E	ER