

راهنمای استفاده از استاندارد DIN 8557 برای ترکیبات سیم و پودر جوش برای فولادهای بدون آلیاژ و ریزدانه

DIN 8557

UP Y42 43 S4 FMS1 64

نماد نحوه عملکرد متالورژیکی پودرهای دسته 1

نماد نوع پودر جوشکاری

ساختن	1	> 0.7	MS	سیلیکات منگنز					
	2	>0.5 - 0.7	CS	سیلیکات کلسیم					
	3	>0.3 - 0.5	ZS	سیلیکات زیرکونیوم					
	4	>0.1 - 0.3	RS	سیلیکات روتایل					
		>0.1 - 0.3	AR	آلومینات روتایل					
	5	0 - 0.1	AB	آلومینات قلیایی					
		>0.1 - 0.3	AS	آلومینات سیلیکات					
		>0.3 - 0.5	AF	آلومینات فلوراید قلیایی					
	6	>0.3 - 0.5	FB	فلوراید قلیایی					
>0.5 - 0.7		Z	هر ترکیب مورد توافق						
7	>0.3 - 0.5								
8	>0.5 - 0.7								
9	> 0.7								

ترکیب سیمی

نماد	C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr
S1	0.05-0.15	0.35-0.60				
S2	0.07-0.15	0.80-1.30	0.15	0.15	0.15	0.15
S3	0.07-0.15	1.31-1.75				
S4	0.07-0.15	1.76-2.25				
S1Si	0.07-0.15	0.35-0.60	0.15-0.40			
S2Si	0.07-0.15	0.80-1.30	0.15-0.40			
S2Si2	0.07-0.15	0.80-1.30	0.40-0.60	0.15	0.15	0.15
S3Si	0.07-0.15	1.31-1.85	0.15-0.40			
S4Si	0.07-0.15	1.86-2.25	0.15-0.4			
S1Mo	0.05-0.15	0.35-0.60				
S2Mo	0.07-0.15	0.80-1.30	0.05-0.25	0.15	0.45-0.65	0.15
S3Mo	0.07-0.15	1.31-1.75				

نماد خواص ضربه

نماد	حداقل 28 J انرژی	حداقل 47 J انرژی
0	بی نیاز از تست ضربه	بی نیاز از تست ضربه
1	+20°C	+20°C
2	0°C	0°C
3	-20°C	-20°C
4	-30°C	-30°C
5	-40°C	-40°C

نماد خواص کششی تکنیک جوشکاری چند پاسی

نماد	U.T.S. N/mm ²	Y.S. N/mm ²	El %
Y31	315	440-530	22
Y35	356	440-570	22
Y38	380	470-600	22
Y42	420	500-640	20
Y48	460	630-680	19
Y50	500	660-720	18
Y55	550	610-780	16

نماد
روشر