

راهنمای استفاده از استاندارد EN 756 برای ترکیبات سیم و پودر جوش برای فولادهای بدون آلیاژ و ریزدانه

EN 756

S 46 3 AB – S2 →

ترکیب شیمیایی و طبقه بندی سیم جوش های زیر پودری						
نماد	C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr
S0	هر آنالیز مورد توافق					
S1	0.05-0.15	0.35-0.60				
S2	0.07-0.15	0.80-1.30				
S3	0.07-0.15	1.31-1.75	0.15	0.15	0.15	0.15
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 نوع پودر جوشکاری	
نماد	نوع پودر
MS	سیلیکات منگنز
CS	سیلیکات کلسیم
ZS	سیلیکات زیرکونیوم
RS	سیلیکات روتایل
AR	آلومینات روتایل
AB	آلومینات قلیایی
AS	آلومینات سیلیکات
AF	آلومینات فلوراید قلیایی
FB	فلوراید قلیایی
Z	هر ترکیب مورد توافق

خواص ضربه ای فلز جوش خالص یا اتصال دو طرفه تک پاس		
نماد	دمای ضربه °C	میانگین انرژی ضربه
Z	--	بی نیاز از تست ضربه
A	+20	
0	0	
2	-20	
3	-30	47 Jouls
4	-40	
5	-50	
6	-60	
7	-70	

نماد خواص کششی تکنیک جوشکاری چند پاسی			
نماد	U.T.S. Mpa	Y.S. Mpa	El %
35	≥ 355	440-570	≥ 22
38	≥ 380	470-600	≥ 20
42	≥ 420	500-640	≥ 20
46	≥ 460	530-680	≥ 20
50	≥ 500	560-720	≥ 18

نماد خواص کششی تکنیک جوشکاری دو طرفه تک پاس		
نماد	U.T.S. Mpa	Y.S. Mpa
2T	≥ 370	≥ 275
3T	≥ 470	≥ 355
4T	≥ 520	≥ 420
5T	≥ 600	≥ 500

نه
رو