

## راهنمای استفاده از استاندارد EN 440 برای سیم جوشهای مسوار تحت گاز محافظ (MIG & MAG)

### EN 440

**G 42 3 C G3Si1**

نماد گاز محافظ

M\* مخلوط گازی اکسید کننده حاوی اکسیژن ، CO2 یا هردو

C\*\* گازها یا مخلوط های گازی اکسید کننده

M\* به مفهوم فاقد هلیوم می باشد  
C\*\* به مفهوم دی اکسید کربن ( CO2 ) می باشد

درصد ترکیب شیمیایی الکترودهای جامد و مفتولهای جامد

طبقه بندی	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	Zr + Ti	Al
G0	هر گونه آنالیز مورد توافق که استاندارد قید نشده است								
G2 Si	0.05-0.14	0.5-0.8	0.9-1.3	0.025	0.025	0.15	0.15	0.02	0.15
G3 Si 1	0.06-0.14	0.7-1.0	1.3-1.6	0.025	0.025	0.15	0.15	0.02	0.15
G4 Si 1	0.06-0.14	0.8-1.2	1.6-1.9	0.025	0.025	0.15	0.15	0.02	0.15
G3 Si 2	0.06-0.14	1.0-1.3	1.3-1.6	0.025	0.025	0.15	0.15	0.02	0.05-0.015
G2 Ti	0.06-0.14	0.4-0.6	0.9-1.4	0.025	0.025	0.15	0.15	0.05-0.2	0.05-0.2
G3 Ni 1	0.06-0.14	0.5-0.9	1.0-1.6	0.025	0.025	0.8-1.5	0.8-1.5	0.02	0.15
G2 Ni 2	0.06-0.14	0.4-0.8	0.8-1.4	0.025	0.025	2.1-2.7	2.1-2.7	0.02	0.15
G2 Mo	0.08-0.12	0.3-0.7	0.9-1.3	0.025	0.025	0.15	0.04-0.6	0.02	0.15
G4 Mo	0.06-0.14	0.5-0.8	1.7-2.1	0.025	0.025	0.15	0.04-0.6	0.02	0.15
G2 Al	0.08-0.14	0.3-0.5	0.9-1.3	0.025	0.025	0.15	0.15	0.35-0.7	0.15

خواص ضربه ای فلز جوش  
خالص

( حداقل انرژی 47 ژول )

دمای ضربه °C نماد

Z	--
A	+20
0	0
2	-20
3	-30
4	-40
5	-50
6	-60

خواص کششی فلز جوش

طبقه بندی	U.T.S. N/mm <sup>2</sup>	Y.S. N/mm <sup>2</sup>	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 جوشکاری با  
گاز محافظ