

Description & Applications

ZULFI SR ER70S-2 is produced radiography quality welding metal, and it is a triple deoxidized welding wire designed for welding over rust and mill scale. The less fluid weld puddle of ER70S-2 makes it easier to control when used in out of position. This wire is preferred for all position welding of small diameter pipes.

Welding of Pressure vessel, Boilers involving unalloyed and micro-alloyed structural steels with specified UTS up to 520 MPa, high quality pipe welding of mild and medium tensile steels, best suited for single side, melt through welding, repairs on a variety of mild and low alloy steel, small diameter pipe and tubing, sheet metal applications, root pass pipe welding.

Shielding Gas

Ar

Welding current

DC-

Classifications

SFA/AWS A5.18	ER70S-2
EN ISO 636-A	W 42 3 2Ti

Typical wire composition, %

C	Si	Mn	Ti
0.06	0.45	1.10	0.08

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	≥420
Tensile strength, MPa	500-650
Elongation, %	≥22

Charpy V

Test temperature, °C	-40
Impact values, J	80

Approvals

Welding parameters

Diameter, mm	Voltage, V	Current, A	Gas flow rate, LPM	Package Weight, kg
1.6	7-13	50-120	10-15	5
2.0	8-15	80-160	10-15	5
2.4	10-17	120-200	10-15	5
3.2	12-20	150-230	10-15	5

التصنيف

SFA/AWS A5.18 ER70S-2
EN ISO 636-A W 42 3 2Ti

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	تيتانيوم
0.06	0.45	1.01	0.08

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

قوة الخضوع، ميجا بيسكال	قوة الشد، ميجا بيسكال	نسبة الاستطالة، %
400 ≤	650-500	22 ≤

قيم التحمل (التأثير)

درجة الحرارة المنوية	قيم التأثير بالجول
40-	80

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

سلك لحام الزلفي SR ER70S-2 مصنوع بجودة عالية، وهو سلك لحام منزوع الأكسجين لاحتوائه على مزيلات الأكسدة، مصمم للحام في وجود الصدا وقشور المطاحن. بركة اللحام الأقل سيولة في سلك ER70S-2 تُسهّل التحكم به عند استخدامه في غير موضعه. يُفضّل هذا السلك لجميع أنواع اللحام الموضعي للأنابيب صغيرة القطر.

يستخدم في لحام أوعية الضغط، والغلايات التي تحتوي على فولاذ هيكلي غير مخلوط وسبائك دقيقة بمقاومة شد محددة تصل إلى 520 ميجا باسكال، ولحام أنابيب عالية الجودة من الفولاذ الطري والمتوسط الشد، وهو الأنسب للحام أحادي الجانب، واللحام بالصهر، وإصلاح أنواع مختلفة من الفولاذ الطري والمنخفض السبائك، والأنابيب صغيرة القطر، وتطبيقات الصفائح المعدنية، ولحام الأنابيب الجذرية.

تيار اللحام

التيار المستمر بقطبية سالبة.

غاز التدريع (الحماية)

غاز الأرجون

إعدادات اللحام

المقاس، مم	الجهد، فولت	تيار اللحام، أمبير	معدل تدفق الغاز، لتر/دقيقة	وزن العبوة
1.6	7-13	50-120	10-15	5
2.0	8-15	80-160	10-15	5
2.4	10-17	120-200	10-15	5
3.2	12-20	150-230	10-15	5

• متوفر عبوات بلاستيكية.