

# جدول قابلیت‌های جوش

## Survey of Weldability



www.ParsPayawi.com

	Nickel alloys		Nickel		Nickel silver		Red Bronze		Tin Bronze		Silicon Bronze		Brass 67/33		Brass 80/20		Copper		Alum. and Aluminium alloys		Corrosion and Temperature Resistant steel		Unall. Steel Tinned, Galv., Lead Coated, Cadm. Plated		Unall. Steel Oxide Covered		Unalloyed Steel Bright Surface	
Unalloyed Steel Bright Surface	Z	3	Z	3	S	3	S	3	Z	3	Z	3	N	3	N	3	N	3	S	7,8	D	5,6	D	3	Z	3	0	3
Unall. Steel Oxide Covered	S	3		3	D	3	N	3	S	3	N	3	S	3	S	3	N	3	N	1	Z	5,6	Z	2,3	Z	3		
Unall. Steel Tinned, Galv., Lead Coated, Cadm. Plated	S	3	S	3	S	3	N	3	N	3	N	3	S	3	S	3	N	3	N	1,3	S	5,6	Z	2,3				
Corrosion and Temperature Resistant steel	S	3	S	3	S	3	N	3	N	3	N	3	S	3	S	3	S	3	N	3,5,6	D	5,6						
Alum. and Aluminium alloys	N	3	N	3	N	3	S	3	S	3	S	3	S	3	S	3	S	3	D	1,2								
Copper	S	3	S	3	S	3	S	3	S	3	S	3	S	3	S	3	N	3										
Brass 80/20	Z	3	S	3	S	3	S	3	S	3	Z	3	S	3	S	3												
Brass 67/33	S	3	S	3	S	3	S	3	D	3	S	3	D	3														
Silicon Bronze	D	3	S	3	S	3	S	3	D	3	D	3																
Tin Bronze	S	3	S	3	D	3	D	3	D	3																		
Red Bronze	S	3	S	3	D	3	D	3																				
Nickel silver	D	3	D	3	D	3																						
Nickel	D	3	0	3																								
Nickel alloys	D	3																										



جنس الکتروود برای فلزات ردیف بالا

جنس الکتروود برای فلزات ستون چپ

- 1 CuTe
- 2 CuCd 1
- 3 Cu Cr Zr (CCZ)
- 4 W Cu (Wk)
- 5 Cu Co Ni Be (CCNB)
- 6 Cu Ni Cr Si (CNCS)
- 7 Wolfram electrode (الکتروود دارای تنگستن)



### اطلاعات اضافه

a جهت جلوگیری از چسبیدن، الکتروودها باید تمیز شود.

b جهت جوش مناسب، قدرت بالا و زمان جوش پائین آورده شود.

c استحکام جوش کم است.

d روکش باید یکنواخت شود.

e کاملاً روش جوش رعایت شود.

f خطر تشکیل آلیاژهای بین فلزی وجود دارد.



### کیفیت جوش

O عالی

D خوب

Z رضایت بخش، قابل قبول

S بد

N غیر قابل قبول