

MIG 19/9 Nb Si

TIG 19/9 Nb Si

Klasifikacija:

EN 12072	G 19 9 Nb Si
DIN 8556	W 19 9 Nb Si
W. Nr.	SG X5CrNi Nb19 9
ASME/AWS A 5.9	1.4551
ISO	ER 347 Si
EN ISO 14343-A	19/9 Nb Si
EN ISO 14343-A	G 19 9 NbSi
EN ISO 14343-B	W 19 9 NbSi
	SS 347 Si

Osobine i primena:

Stabilizirana austenitna žica, koja se koristi u kombinaciji sa inertnim zaštitnim gasovima za zavarivanje stabiliziranog 18/8 CrNi čelika. Pogodna je za zavarivanje kotlova, uređaja i opreme u hemijskoj industriji, farmaciji, proizvodnji celuloze i nuklearne opreme, do radne temperature od 400°C. Zavari su otporni na oksidaciju do temperature od 800°C.

Osnovni materijali

	DIN:	W.Nr.	EN:
Čelici otporni na koroziju	X5CrNi 18 9	1.4301	10088
	X2CrNi 18 9	1.4306	10088
	X10 CrNiNb 18 9	1.4550	10088

Hemijski sastav žice (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0,06	0,80	2	19	9	0,70

Mehaničke osobine čistog metala šava

	Napon tečenja R_p N/mm ²	Zatezna čvrstoća R_m N/mm ²	Izduženje A_5 %	Žilavost A_v J
MIG 19 9 Nb Si	> 350	570 – 670	> 30	> 60 na + 20°C
TIG 19 9 Nb Si				

Zaštitni gasovi: MIG - postupak Ar + 1 – 3 % O₂, Ar + 2,5% CO₂ (M11, M12 po EN 439)
TIG - postupak Ar (I1 po EN 439)

Dimenzije žice: prečnik 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,6 mm
Dimenzije štapova: prečnik 1,6; 2,0; 2,5; 3,0; 4,0 mm, dužina 1000 mm

Pakovanje: Žica je namotana na koture, metalne ili plastične, (po standardu AWS A5.18 i DIN 8559), slobodno ili precizno namotana, navoj do navoja.
Štapovi su pakovani u kartonsku kutiju, težine 25 kg.