

# MIG 19/12/3 NCSi

# TIG 19/12/3 NCSi

## Klasifikacija:

|                 |                  |
|-----------------|------------------|
| EN 12072        | G 19 12 3 L Si   |
|                 | W 19 12 3 L Si   |
| DIN 8556        | SG X2CrNiMo19 12 |
| W. Nr.          | 1.4430           |
| ASME/AWS A.5.9. | ER 316 L Si      |
| ISO             | 19/12/3 L Si     |
| EN ISO 14343-A  | G 19 12 3 LSi    |
| EN ISO 14343-A  | W 19 12 3 LSi    |
| EN ISO 14343-B  | SS 316 LSi       |

## Osobine i primena:

Austenitna žica koja se, u kombinaciji sa internim zaštitnim gasovima, koristi za zavarivanje koroziono postojanih 18/8 CrNi čelika. Pogodna je za zavarivanje kotlova, uređaja i opreme u hemijskoj i celuloznoj industriji i farmaciji do radne temperature od 350°C. Zavari su otporni na oksidaciju do temperature od 800°C i žilavi su do temperature od -196°C.

## Osnovni materijali

|                            | DIN:                | W.Nr.   | EN:   |
|----------------------------|---------------------|---------|-------|
| Koroziono postojani čelici | X5CrNiMo 17 12 2    | 1. 4401 | 10088 |
|                            | X5CrNiMo 17 13 3    | 1.4436  | 10088 |
|                            | X6 CrNiMoTi 17 12 2 | 1.4571  | 10088 |

## Hemijski sastav žice (%)

| C       | Si   | Mn   | Cr | Ni   | Mo   |
|---------|------|------|----|------|------|
| < 0,025 | 0,80 | 1,75 | 19 | 11,5 | 2,75 |

## Mehaničke osobine čistog metala šava

|                   | Napon tečenja<br>$R_p$ N/mm <sup>2</sup> | Zatezna čvrstoća<br>$R_m$ N/mm <sup>2</sup> | Izduženje<br>$A_5$ % | Žilavost<br>$A_v$ J |
|-------------------|------------------------------------------|---------------------------------------------|----------------------|---------------------|
| MIG 19 12 3 NC Si | > 320                                    | 550 – 650                                   | > 30                 | > 80 na + 20°C      |
| TIG 19 12 3 NC Si |                                          |                                             |                      | > 32 na -110°C      |

**Zaštitni gasovi:** MIG - postupak Ar + 1 – 3 % O<sub>2</sub>, Ar + 2,5% CO<sub>2</sub> (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.

**Odobrenja:** TÜV, DB (MIG)  
UDT (MIG i TIG)