

TIG Mo MIG Mo

Klasifikacija:

EN 1668	W 2Mo
EN 12070	W Mo Si
	G Mo Si
DIN 8575	SG Mo
AWS A5.28:	ER 70 S-A1
EN 440	G2 Mo
W. Nr.	1.5424
EN ISO 636-A	W 46 2 W2Mo
EN ISO 636-B	W 55 2 W2M3
EN ISO 21952-A	W MoSi
EN ISO 21952-A	G MoSi
EN ISO 21952-B	W 1M3
EN ISO 21952-B	G 1M3

Osobine i primena:

Pobakrena, Mo legirana žica, odnosno šipka, za zavarivanje nelegiranih i niskolegiranih čelika sa naponom tečenja do 590 N/mm². Koristi se za zavarivanje cevi, posuda koje rade pod visokim pritiscima i armatura, te za popravke na termoenergetskim uređajima. Može da se koristi do radnih temperatura od 500°C.

Osnovni materijali

	DIN	W. Nr.
Niskougljenični konstrukcijski čelici	St37 – St42	1.0038 - 1.0570
Čelici za cevi	St35.8, St45.8, 15Mo3	1.0305, 1.0405, 1.5415
Kotlovski limovi	H1 - H111, 17Mn4	1.0345 - 1.0435, 1.0481

Hemijski sastav žice (%)

C	Si	Mn	Mo
0.10	0.60	1.0	0.5

Mehaničke osobine čistog metala šava

Napon tečenja R _p N/mm ²	Zatezna čvrstoća R _m N/mm ²	Izduženje A ₅ %	Žilavost na - 20°C A _v J
> 480	560 – 720	> 22	> 47

Zaštitini gasovi: TIG - postupak Ar (I1 po EN 439)
MIG - postupak Ar + 18% CO₂ (M21)

Dimenzije žice: prečnik 1,0; 1,2 mm
Dimenzije štapova: prečnik 2,0; 2,5; 3,0 mm; dužina 1000 mm

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

Odobrenja: TÜV, CR, BV, DNV, LR, RS, SŽ (za TIG Mo)
TÜV, UDT (za MIG Mo)