



MIG 19/12/3 NbSi

TIG 19/12/3 NbSi

Klasifikacija:

EN 12072	G 19 12 3 Nb Si
	W 19 12 3 Nb Si
DIN 8556	SG X5CrNiMoNb 19 12
W. Nr.	1.4576
AWS A5.9	ER 318 Si
ISO	19/12/3 Nb Si

Osobine i primena:

Stabilizirana austenitna žica koja se koristi, u kombinaciji sa inertnim zaštitnim gasovima, za zavarivanje koroziono postojanih stabiliziranih CrNi(Mo) čelika. Pogodna je za zavarivanje kotlova, uređaja i opreme u hemijskoj, farmaceutskoj, prehrambenoj industriji, industriji boja i u proizvodnji celuloze i plastičnih proizvoda. Koristi se do radne temperature do 400°C.

Osnovni materijali

W.Nr.	DIN:	EN:
1.4401	X5 CrNiMo 17 12	X5 CrNiMo 17-12-2
1.4436	X5 CrNiMo 17 13 3	X3 CrNiMo 17-13-3
1.4571	X6 CrNiMoTi 17 12 2	X6 CrNiMoTi 17 12 2
1.4573	X10 CrNiMoTi 18 12	(X10 CrNiMoTi 18 12)
1.4580	X6 CrNiMoNb 17 12 2	X6 CrNiMoNb 17-12-2
1.4583	X10 CrNiMoNb 18 12	(X10 CrNiMoNb 18 12)

Hemijski sastav žice (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,06	0,80	1,40	19,0	12,0	2,60	0,7

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 12 3 Nb Si	> 350	570 – 670	> 30	> 65 na + 20°C
TIG 19 12 3 Nb Si				

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

Dimenzije žice: 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,6 mm

Dimenzije štapova: 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.