

# MIG 19/9 Nb Si

# TIG 19/9 Nb Si

## Klasifikacija:

EN 12072

DIN 8556

W. Nr.

AWS A 5.9

ISO

G 19 9 Nb Si

W 19 9 Nb Si

SG X5CrNi Nb19 9

1.4551

ER 347 Si

19/9 Nb 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 <sup>2</sup>	Zatezna čvrstoća $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	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 % 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.