

MIG 25/14 NC Si

TIG 25/14 NC Si

Klasifikacija:

EN 12072

DIN 8556

W. Nr.

AWS A 5.9

ISO

G 23 12 L Si

W 23 12 L Si

SG X2CrNi 24 12

1.4332

ER 309 L Si

-

Osobine i primena:

Žica tipa 309 LSi se, uglavnom, koristi za zavarivanje čelika sličnog sastava u kovanom ili livenom stanju. Pogodna je, takođe, za zavarivanje nerđajućeg 18/8 čelika, kada je zbog veće korozione postojanosti potrebno veće legiranje zavara. Koristi se i za spajanje različitih vrsta čelika, (crnih i belih) i za navarivanje niskougleničnih i niskolegiranih čelika.

Osnovni materijali

Visokolegirani čelici
Čelici visoke čvrstoće
Austenitni manganski čelici
Drugi teško zavarljivi čelici

Hemijski sastav žice (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
< 0,025	0,80	1,60	23,5	13,5

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 25 14 NC Si	> 380	550 - 700	> 22	> 40 na + 20°C
TIG 25 14 NC 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.