

MIG 25/20

TIG 25/20

Klasifikacija:

| | |
|-----------|------------------|
| EN 12072 | G 25 20 |
| | W 25 20 |
| DIN 8556 | SG X12CrNi 25 20 |
| W. Nr. | 1.4842 |
| AWS A 5.9 | ER 310 |
| ISO | - |

Osobine i primena:

Austenitna žica koja se, u kombinaciji sa inertnim zaštitnim gasovima, koristi za zavarivanje vatrootpornih čelika sa 25 % Cr i 20% Ni. Žica je pogodna i za zavarivanje Cr čelika, koji su izloženi visokim temperaturama. Zavari su otporni do temperature od 1200°C. Ako je konstrukcija izložena atmosferi, koja sadrži sumporna jedinjenja onda je zbog bolje korozione postojanosti potrebno pokrivni zavar izraditi elektrodom INOX B 25/4.

Osnovni materijali

| | DIN, AISI: | EN: |
|---------------------|--------------------------|-------|
| Vatrootporni čelici | X15 CrNi Si 20 12 1.4828 | - |
| | X15 CrNi Si 25 20 1.4841 | 10095 |
| | X12 CrNi 25 21 1.4845 | 10095 |
| | X10 CrAl 24 1.4762 | 10095 |

Hemijski sastav žice (%)

| C | Si | Mn | Cr | Ni |
|------|-----|------|----|----|
| 0,12 | 0,5 | 1,75 | 25 | 20 |

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 20 | > 300 | 540 - 640 | > 30 | > 70 na + 20°C |
| TIG 25 20 | | | | |

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 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.