



elektrode jesenice d.o.o.

### Klasifikacija:

EN 12 534	Mn3Ni1CrMo
DIN	-
W.Nr.	-
AWS A 5.28	ER 100 S-1
ISO	-

# MIG 75

### Osobine i primena:

Manganom, niklom i molibdenom legirana žica koja se, u odgovarajućoj mešavini Ar i CO<sub>2</sub>, koristi za zavarivanje sitnozrnih čelika visoke čvrstoće sa naponom tečenja do 690 N/mm<sup>2</sup>, kao što su npr. StE 550 i StE 690.

### Osnovni materijali

	DIN, AISI:	EN:
	St E 550 V 1.8926	10137 – 2
	St E 690 V 1.8928	10137 -- 2

### Hemijski sastav žice (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,08	0,6	1,7	0,25	1,5	0,5

### Mehaničke osobine čistog metala šava

	Napon tečenja R <sub>p</sub> N/mm <sup>2</sup>	Zatezna čvrstoća R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Izduženje A <sub>5</sub> %	Žilavost na – 40°C A <sub>v</sub> J
MIG 75	> 690	770 - 940	> 17	> 47

**Zaštitni gasovi:** MIG - postupak Ar + 18% CO<sub>2</sub>, Ar + O<sub>2</sub>  
(M21, M22 - M33 po EN 439)

**Dimenzije žice:** prečnik 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,6 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.

**Odobrenja:** TÜV, DB, GL