



**elektrode jesenice** d.o.o.

### Klasifikacija:

EN ISO 18274 NiCr20  
DIN 1736 SG Ni Cr 20 Nb  
W. Nr. 2.4806  
ASME/AWS A 5.14 ER Ni Cr-3

# TIG 70/15

## Osobine i primena:

Hromom legirana niklova žica, koja se koristi za zavarivanje visokolegiranih i koroziono postojećih čelika, 9% Ni čelika i odgovarajućih čelika sa garantovanim žilavošću na niskim temperaturama. Pogodna je i za međusobno spajanje različitih vrsta čelika (npr.: nelegirani ili niskolegirani sa visokolegiranim, odnosno Ni čelicima, odnosno bakarnim legurama) te za zavarivanje teško zavarljivih čelika. Može se koristiti za radne temperature od  $-196^{\circ}$  do  $550^{\circ}$ C. Zavari su otporni na oksidaciju do  $1200^{\circ}$ C. Čist metal šava ima austenitnu strukturu, žilav je na niskim temperaturama i otporan je na koroziju na visokim temperaturama. Otporan je i na naponsku koroziju i na termošok, te je neosetljiv na difuziju C, takođe, i pri visokim temperaturama.

## Osnovni materijali

Visokolegirani Cr, Cr-Ni čelici  
9%-Ni, 1,5-5% Ni-čelici i ostale Ni-legure  
Nelegirani čelici sa visokolegiranim, odnosno, Ni-čelicima  
Teško zavarljivi čelici  
Zavarivanje bakra sa čelicima

## Hemijski sastav žice (%)

Ni	Cr	Nb	Mn	Si	C
> 67	20,0	2,5	3,0	< 0,3	< 0,03

## 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
TIG 70 15	> 360	600 – 750	> 35	> 100 na $-196^{\circ}$ C

**Zaštitni gasovi:** Ar (I1 po EN 439)

**Dimenzije štapova:** prečnik 2,0; 2,5; 3,25; 4,0 mm, dužina 1000 mm

**Pakovanje:** Štapovi su pakovani u kartonsku kutiju, težine 25 kg.