

VAC 60

* TIG VAC 60

Klasifikacija:

EN 440	G 42 5 C/M G3Si1
EN 1668	W 42 5 W3Si1
DIN 8559	SG 2
	WSG 2
	1.5125
W.Nr	ER 70 S-6
ASME/AWS SFA A5.18	W 42 5 W3Si1
EN ISO 636-A	W 49 5 WE
EN ISO 636-B	G42 5M/C G3Si1
EN ISO 14341-A	G 49A 5 M/C G6
EN ISO 14341-B	

Osobine i primena:

Pobakrena ili nepobakrena žica za zavarivanje u zaštitnom gasu MAG postupkom. Pogodna je za zavarivanje nelegiranih i niskolegiranih čelika čvrstoće do 530 N/mm². Takođe, koristi se za zavarivanje kotlovskih limova, cevi, čelika za brodogradnju, mikrolegiranih čelika i čeličnih livova. CTOD - atestirana (VAC 60 žica) žica u obliku štapova za zavarivanje TIG postupkom se najviše koristi za zavarivanje korenih zavara.

Osnovni materijali

	DIN, AISI:	EN:
Nelegirani čelici	St 33 do St 60.2	10025
Sitnozrni čelici	St E 255 do St E 355	-
	W St E 255 do W St E 355	-
Kotlovski limovi	H I, H II, 17Mn4, 19Mn5	10028-2
Čelici za cevi	St 35 do St 52.4	-
	E St E 210.7 do St E 360.7	-
Čelici za brodogradnju	A, B, D, E	10025
Čelični livovi	GS 38 do GS 52	-

Hemijski sastav žice (%)

C	Si	Mn	P	S
0,08	0,90	1,50	< 0,025	< 0,025

Mehaničke osobine čistog metala šava

	Napon tečenja R _p N/mm ²	Zatezna čvrstoća R _m N/mm ²	Izduženje A ₅ %	Žilavost na - 40°C A _v J
VAC 60	> 410	510 – 590	> 22	> 47
TIG VAC 60	> 410	540 – 640	> 22	> 47

Zaštitni gasovi: MAG - postupak 100% CO₂, Ar + 18% CO₂, CO₂ + Ar + O₂
(C1, M21, M22 - M33 po EN 439)
TIG - postupak Ar (I1 po EN 439)

Dimenzije žice: prečnik 0,6; 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,6 mm
Dimenzije štapova: prečnik 1,6; 2; 2,5; 3 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.

Odobrenja: TÜV, DB, CR, ABS, BV, GL, LR, DNV, SŽ, UDT (za VAC 60)
TÜV, UDT (za TIG VAC 60)