



elektrode jesenice d.o.o.

Klasifikacija:

EN 12534	Mn3Ni1CrMo
ASME/AWS SFA 5.28	ER 100 S-1
EN ISO 16834-A	G 69 4M Mn3Ni1CrMo
EN ISO 16834-B	G 69A 4M N3M2

MIG 75

Osobine i primena:

Manganom, niklom i molibdenom legirana žica koja se, u odgovarajućoj mešavini Ar i CO₂, koristi za zavarivanje sitnozrnih čelika visoke čvrstoće sa naponom tečenja do 690 N/mm², 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 _p N/mm ²	Zatezna čvrstoća R _m N/mm ²	Izduženje A ₅ %	Žilavost na – 40°C A _v J
MIG 75	> 690	770 - 940	> 17	> 47

Zaštitni gasovi: MIG - postupak Ar + 18% CO₂, Ar + O₂
(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