

MIG 18/8/6 Si

TIG 18/8/6 Si

Klasifikacija:

EN 12072	G 18 8 Mn
	W 18 8 Mn
DIN 8556	SG X15CrNiMn 18 8
W. Nr.	1.4370
AWS A 5.9	~ER 307
ISO	18/8 Mn 6

Osobine i primena:

Žica za zavarivanje čelika sličnog sastava, pancirnih limova te austenitnih, manganskih i teško zavarljivih čelika. Pogodna je za međuslojeve pri tvrdom navaranju. Čist metal šava je austenitne strukture, žilav, otporan na različita naprezanja, što je posebno pogodno kod zavarivanja ukrućenih konstrukcija.

Osnovni materijali

Visokolegirani čelici
Čelici povišene čvrstoće
Austenitni manganski čelici
Drugi teško zavarljivi čelici

Hemijski sastav žice (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,08	0,80	7	18,5	9

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 18 8 6 Si	> 380	560 - 660	35	> 40 na + 20°C
TIG 18 8 6 Si				

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 (3,25) 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 (MIG)