

Klasifikacija:

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

TIG 70/15

Osobine i primena:

Hromom legirana niklova žica, koja se koristi za zavarivanje visokolegiranih i koroziono postojanih čelika, 9% Ni čelika i odgovarajućih čelika sa garantovanom 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° do 550°C. Zavari su otporni na oksidaciju do 1200°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 ²	Zatezna čvrstoća R_m N/mm ²	Izduženje A_5 %	Žilavost A_v J
TIG 70 15	> 360	600 – 750	> 35	> 100 na - 196°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.