



elektrode jesenice d.o.o.

Klasifikacija:

EN 440	G 42 2 C/M G 3Si1+Ti
W. Nr	1.5125
ASTM/AWS SFA 5.18	ER 70 S-2
EN ISO 14341-A*	≈G 42 2 M/A/C G3Si1
EN ISO 14341-B*	≈G 49A 2 M/A/C G11

VAC 60 Ti

Osobine i primena:

Pobakrena žica tipa ER 70 S – 2, koja se uglavnom koristi za zavarivanje iz jednog prolaza umirenih ili poluumirenih čelika. Može da se koristi i za zavarivanje iz više prolaza. Zbog dodanih dezoksidanasa je manje osetljiva na zardale, odnosno, nečiste površine. Kvalitet zavara je pre svega zavisen zaprljanosti površine. Ovom žicom se mogu zavarivati i pocinkovani limovi. Preporučuje se mešavina gasova: 90% Ar, 5% O₂ i 5% CO₂.

Osnovni materijali

	DIN, AISI	EN
Nelegirani čelici	St 33 do St 52.3	10025
Sitnozrni čelici	St E 255 do St E 355	-
Kotlovski limovi	H I, H II	10028 - 2

Hemijski sastav žice (%)

C	Si	Mn	Ti	P	S
0,06	0,55	1,20	0,12	< 0,020	< 0,020

Mehaničke osobine čistog metala šava

	Napon tečenja R _p N/mm ²	Zatezna čvrstoća R _m N/mm ²	Izduženje A ₅ %	Žilavost na – 20°C A _v J
VAC 60 Ti	> 440	510 – 620	> 22	> 80

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

Dimenzije žice: prečnik 0,8; 0,9; 1,0; 1,14; 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.