

VAC 65

*TIG VAC 65

Klasifikacija:

EN 440	G 46 4 C/M G4Si1
EN1668	W 46 4 W4Si1
DIN 8559	SG 3
	W SG 3
W.Nr	1.5130
ASME/AWS A - 5.18	ER 70 S-6
EN ISO 636-A	W 46 4 W4Si1
EN ISO 636-B	W 55A 4 W6
EN ISO 14341-A*	G46 4M/C G4Si1
EN ISO 14341-B*	G 55A 4 M/C G6

Osobine i primena:

Pobakrena ili nepobakrena žica za zavarivanje u zaštitnom gasu MAG postupkom. Sadržaj Si i Mn su, u odnosu na VAC 60 malo viši, zbog čega su viši i napon tečenja i zatezna čvrstoća čistog metala šava. Povišen sadržaj Si smanjuje osetljivost na površinske nečistoće što omogućava dobijanje glatkog lica šava. Pogodna je za zavarivanje nelegiranih i niskolegiranih čelika čvrstoće do 640 N/mm². Koristi se, takođe, za zavarivanje kotlovskih limova, cevi, čelika za brodogradnju, mikrolegiranih čelika i čeličnih livova. Žica u obliku štapova (za TIG) 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

Hemijski sastav žice (%)

C	Si	Mn	P	S
0,08	1,00	1,70	< 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 65	> 460	560 – 680	> 22	> 47
TIG VAC 65	> 460	570 – 690	> 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, UDT (za VAC 65)