

EZ - MIG 318 Si

NORME

HRN EN ISO	AWS / ASME	W. Nr.
14343-A	SFA-5.9	
G 19 12 3 Nb Si	ER318Si	1.4576

SVOJSTVA I PODRUČJE PRIMJENE

Stabilizirana austenitna nehrđajuća puna žica za MIG/MAG zavarivanje korozijski postojanih stabiliziranih CrNi(Mo) čelika, te za zavarivanje kotlova i opreme u kemijskoj i farmaceutskoj industriji. Žica je stabilizirana niobijem radi povećanja otpornosti na interkristalnu koroziju. Povećani udio silicija omogućava bolje prijanjanje dodatnog materijala na osnovni materijal uslijed čega je proces zavarivanja uvelike olakšan.

Žica se preporuča za zavarivanje dijelova čija radna temperatura prelazi 400°C.

Grupa čelika	DIN (W. Nr.)
Nehrđajući visokolegirani čelici	X5 CrNiMo 17 12 (1.4401) X5 CrNiMo 17 13 3 (1.4436) X6 CrNiMoTi 17 12 2 (1.4571) X10 CrNiMoTi 18 12 (1.4573) X6 CrNiMoNb 17 12 2 (1.4580) X10 CrNiMoNb 18 12 (1.4583)

MEHANIČKA SVOJSTVA ČISTOG METALA ZAVARA

R _{p0.2} N/mm ²	R _m N/mm ²	A ₅ %	KV (+20°C) J
> 350	> 550	> 25	≥ 90

ORIJENTACIJSKI KEMIJSKI SASTAV ŽICE

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
%	≤ 0,04	1,5	0,85	19,0	12,0	2,5	0,65

ZAŠTITNI PLIN

M12 (Ar + 2,5% CO₂) ili M13 (Ar + 1 do 3% O₂)

PAKIRANJE

Promjer žice mm	Namotaj
0,8; 1,0; 1,2; 1,6	Žica do žice (S-S)

12,5 kg - žičani kolut (promjer žice 0,8 mm)
15 kg - žičani kolut (promjer žice 1,0; 1,2 i 1,6 mm)

