

EZ - TIG 318 Si

NORME

HRN EN ISO 14343-A	AWS / ASME SFA-5.9	W. Nr.
W 19 12 3 Nb Si	ER318 Si	1.4576

SVOJSTVA I PODRUČJE PRIMJENE

Stabilizirana austenitna nehrđajuća šipka za TIG zavarivanje korozijski postojanih stabiliziranih CrNi(Mo) čelika, te za zavarivanje kotlova i opreme u kemijskoj i farmaceutskoj industriji. Šipka 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.

Šipka 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 ŠIPKE

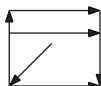
	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
%	≤ 0,04	1,5	0,85	19,0	12,0	2,5	0,65

ZAŠTITNI PLIN

I1 (Ar)

PAKIRANJE

Promjer šipke mm	Duljina šipke mm	Težina pakiranja kg
1,2; 1,6; 2,0; 2,4; 3,2	1000	5



Oznaka: ER 318 Si / 1.4576