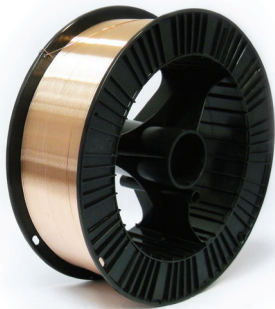


## ŽICA ZA MIG/MAG ZAVARIVANJE



Ø mm	Namotaj	Težina kg	Vrsta namot.	Art.-Nr.	Pak./kom.
0,8	žica do žice	5	plastični kolut	1982 1090805	1
1,0		15		1982 1090815	
1,2				1982 1091215	
1,0	Slobodni	250	bure	1982 10910250	
1,2				1982 10912250	

### Hemijska analiza žice %

C	Mn	Si	Cu
0,06 - 0,13	1,4 - 1,6	0,7 - 1,0	≤ 0,3

### Mehaničke osobine čistog zavara

Gran. razvla. N/mm <sup>2</sup>	Zatez. čvrst. N/mm <sup>2</sup>	Izduženje A <sub>5</sub> %	Udar. žilav. KV (J)
> 430	500 - 640	> 22	≥ 47 (-40°C)



Ø mm	Namotaj	Težina kg	Vrsta namot.	Art.-Nr.	Pak./kom.
0,8	žica do žice	12,5	žičani	1982 1040812	1
1,0		15	kolut	1982 1041015	

### Hemijska analiza žice %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
≤ 0,03	1,75	0,8	20	12,0	2,6

### Mehaničke osobine čistog zavara

Gran. razvl. N/mm <sup>2</sup>	Zatez. čvrst. N/mm <sup>2</sup>	Izduženje A <sub>5</sub> %	Udar. žilav. KV (J)
> 320	> 510	> 25	≥ 80 (+20°C)

### SG 2 za čelik

**EN ISO 14341-A: G 42 4 C/M 3Si**

**AWS/ASME SFA-5.18: ER70S-6**

**DIN 8559: SG 2**

**Materijal br.: 1.5125**

**pobakrena**

- Pobakrena žica za zavarivanje nelegiranih i niskolegiranih čelika zatezne čvrstoće do 590 N/mm<sup>2</sup>
- Zaštitni gas C1 (CO<sub>2</sub>) ili mješavina M21 (Ar/CO<sub>2</sub>)
- Zavarivanje se vrši istosmjernom strujom (DC +)

### Primjena:

Pogodna za zavarivanje slijedećih osnovnih materijala: konstrukcioni čelici: St 33 (1.0035) do St 52-2N (1.0050); kotlovski čelici: H1 (1.0345), H11 (1.0425), 17Mn4 (1.0481), 19Mn6; čelici za cijevi: St 35.4 (1.0309) do St 52.4 (1.0581), StE 210.7 (1.0307) do StE 360.7 (1.0582); čelici za brodogranju: A, B, D, E, AH32 do EH36; sitnozrnasti čelici: StE 285 (1.0486), StE 355 (1.0562), WStE 285 (1.0487), WStE 355 (1.0565); čelični liv: GS-38 (1.0416) do GS-52 (1.0551).

### SG 316LSi za nehrđajući čelik

**EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si**

**AWS/ASME SFA-5.9: ER316LSi**

**Materijal br.: 1.4430**

- Nehrđajuća austenitna puna žica za zavarivanje istovrsnih i sličnih 17/12/2 CrNiMo čelika
- Zavar postojan na interkristalnu koroziju zbog niskog sadržaja ugljika
- Poboljšane osobine zavarivanja zbog povećane količine silicija
- Zaštitni gas M12 (Ar + 2,5% CO<sub>2</sub>) ili M13 (Ar + 1 do 3% O<sub>2</sub>)
- Zavarivanje se vrši istosmjernom strujom (DC +)

### Primjena:

Pogodna za zavarivanje sljedećih osnovnih materijala: visokolegirani čelik i liv: X5 CrNiMo 17 12 2 (1.4401), X2 CrNiMo 17 13 2 (1.4404), X6 CrNiMoTi 17 12 2 (1.4571), X6 CrNiMoNb 17 12 2 (1.4580), G-X6 CrNiMo 18 10 (1.4408), G-X10 CrNiMo 18 9 (1.4410).