

TIG žica ER309LSi 1,6 mm - inox žica 25/14 CrNiSi za zavarivanje prohroma



TIG žica ER309LSi 1,6 mm (25/14 CrNiSi) je visokolegirani dodatni materijal od nerđajućeg čelika namenjen TIG/WIG zavarivanju inoxa i spajanju nerđajućeg čelika sa nelegiranim ili niskolegiranim čelikom.

Zahvaljujući povećanom sadržaju silicijuma, omogućava dobru stabilnost luka, dobro kvašenje i lep, gladak izgled zavarenog spoja.

Klasifikacija: ER309LSi / W 23 12 L Si

Prečnik: Ø1,6 mm

Proces: TIG / WIG

Zaštitni gas: 100% Argon

Šifra proizvoda: 75323kos

2 825 RSD

Neto cena: 2 354 RSD

Opis proizvoda

TIG žica ER309LSi 1,6 mm - profesionalna inox žica 25/14 CrNiSi

TIG žica 25/14 Nc Si 309LSi prečnika 1,6 mm predstavlja visokokvalitetni dodatni materijal za TIG/WIG zavarivanje nerđajućih i raznorodnih čelika.

Žica je klasifikovana kao **ER309LSi prema AWS A5.9**, odnosno **W 23 12 L Si prema EN ISO 14343-A**. Karakterističan sastav sa približno 23-25% hroma i 12-14% nikla omogućava odlične osobine kod zavarivanja odgovarajućih inox materijala, kao i kod veoma česte primene — **spajanja nerđajućeg čelika sa običnim čelikom**.

Prečnik **Ø1,6 mm** posebno je praktičan za preciznije TIG zavarivanje tanjih i srednje debelih materijala.

Za šta se koristi TIG žica ER309LSi?

Ova TIG žica je odličan izbor za:

✓ Zavarivanje nerđajućih čelika

Koristi se za odgovarajuće visokolegirane Cr-Ni inox čelike, posebno materijale i spojeve gde je potreban dodatni materijal klase **309L / 309LSi**.

✓ Spajanje inoxa i običnog čelika

Jedna od najvažnijih primena ER309LSi žice je **heterogeno ili raznorodno zavarivanje**, odnosno spajanje:

- nerđajućeg čelika sa običnim čelikom;
- inoxa sa nelegiranim čelikom;
- inoxa sa niskolegiranim čelikom;
- austenitnih i feritnih materijala, kada je odgovarajući postupak zavarivanja potvrđen.

✓ Navarivanje i prelazni slojevi

ER309LSi se koristi i za:

- prelazne slojeve;
- međuslojeve pre daljeg navarivanja;
- navarivanje inox sloja na čeličnu podlogu;
- clad i buffer slojeve, u odgovarajućim aplikacijama.

Prednosti povećanog sadržaja silicijuma - LSi

Oznaka **LSi** označava niskougljenični dodatni materijal sa povećanim sadržajem silicijuma.

Povećani sadržaj silicijuma doprinosi:

- boljoj tečnosti kupke;
- boljem kvašenju osnovnog materijala;
- stabilnom TIG luku;
- lepšem i glađem zavarenom spoju;
- kvalitetnom izgledu vara;
- lakšem radu prilikom pravilno podešenog postupka zavarivanja.

Niskougljenična L klasifikacija

Slovo **L** u oznaci 309LSi označava nizak sadržaj ugljenika.

Niskougljenični dodatni materijali koriste se kada je potrebno postići odgovarajuće karakteristike zavarenog spoja i smanjiti rizik od određenih neželjenih pojava povezanih sa povećanim sadržajem ugljenika u inox materijalima.

TIG zavarivanje sa žicom Ø1,6 mm

Prečnik **1,6 mm** omogućava veoma dobru kontrolu dodatnog materijala i pogodan je za širok spektar TIG radova.

TIG žica Ø1,6 mm često se koristi za:

- precizne inox radove;
- bravarske radove;
- metalne konstrukcije;
- cevi i profile;
- inox ograde;
- industrijsku proizvodnju;

- popravke i reparacije;
- rad sa tanjim materijalima.

Naravno, optimalan izbor prečnika zavisi od debljine materijala, položaja zavarivanja i konkretnog postupka rada.

Preporučeni zaštitni gas

Za TIG zavarivanje žicom **ER309LSi / W 23 12 L Si** standardna preporuka je inertni zaštitni gas:

100% Argon (Ar)

Čist argon obezbeđuje odgovarajuću zaštitu kupke i stabilne uslove za TIG zavarivanje ovog tipa dodatnog materijala.

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

Karakteristika	Podatak
Tip proizvoda	TIG/WIG žica – šipka
Klasifikacija AWS	ER309LSi
EN ISO klasifikacija	W 23 12 L Si
Prečnik	Ø1,6 mm
Materijal	Nerđajući visokolegirani čelik
Tip	Cr-Ni inox dodatni materijal
Proces	TIG / WIG
Zaštitni gas	100% Argon (I1)
Primena	Inox i raznorodni spojevi
Posebna primena	Inox + obični/niskolegirani čelik
Oznaka proizvoda	25/14 Nc Si / 309LSi
Prodajna jedinica	Kilogram

Napomena: tačan hemijski sastav i sertifikovane vrednosti mogu varirati u zavisnosti od proizvođača i serije proizvoda.

Tipične osobine ER309LSi materijala

Za žice standardne klasifikacije **ER309LSi / W 23 12 L Si**, tipičan sastav uključuje približno:

- **C:** oko 0,02%
- **Si:** oko 0,7–0,8%

- **Mn:** oko 1,8–2,0%
- **Cr:** oko 23,5–24%
- **Ni:** oko 13–14%

Ove vrednosti predstavljaju tipične podatke za standardnu klasifikaciju 309LSi; za konkretnu seriju proizvoda treba koristiti sertifikat proizvođača.

Gde se koristi?

TIG žica ER309LSi 1,6 mm pogodna je za rad u:

- bravarskim radionicama;
 - inox radionicama;
 - proizvodnji metalnih konstrukcija;
 - prehrambenoj industriji;
 - hemijskoj i procesnoj industriji;
 - proizvodnji cevi i rezervoara;
 - reparacionim radovima;
 - montaži inox konstrukcija;
 - profesionalnim TIG radionicama.
-

FAQ - ČESTO POSTAVLJANA PITANJA

Da li je ovo žica za prohrom?

Da. ER309LSi je dodatni materijal od nerđajućeg čelika namenjen za odgovarajuće inox spojeve i raznorodno zavarivanje.

Da li mogu njome zavariti inox za običan čelik?

Da, to je jedna od glavnih primena žice ER309LSi, uz pravilno odabran postupak zavarivanja i odgovarajuću pripremu materijala.

Koji gas se koristi?

Za TIG/WIG postupak koristi se **100% argon**.

Šta znači 309LSi?

- **309** – tip legure;
- **L** – nizak sadržaj ugljenika;
- **Si** – povećan sadržaj silicijuma radi boljih karakteristika zavarivanja i izgleda zavara.

Da li je Ø1,6 mm dobar za tanje materijale?

Prečnik **1,6 mm** daje dobru kontrolu dodatnog materijala i često se koristi za preciznije TIG radove, ali konačan izbor zavisi od debljine i vrste osnovnog materijala.

Da li je ovo MIG žica?

Ne. Ovaj proizvod je **TIG/WIG dodatni materijal u obliku šipke**, prečnika **1,6 mm**.

Deklaracija

- **Bruto težina:** 1.05 kg