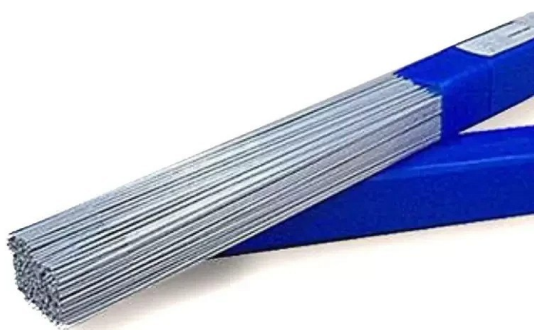


TIG žica ER310 25/20 Ø2,0 mm - profesionalna žica za visokotemperaturni inox



TIG žica ER310 25/20 Ø2,0 mm, namenjena je za TIG/WIG zavarivanje **toplotno otpornih i visokotemperaturnih austenitnih nerđajućih čelika**, posebno čelika tipa **AISI 310 i AISI 310S**.

Dodatni materijal klase **ER310 / W 25 20** karakteriše visok sadržaj hroma i nikla, približno **25% Cr i 20% Ni**, što ga čini pogodnim za zavarene spojeve izložene visokim temperaturama i oksidirajućoj atmosferi.

Prečnik **Ø2,0 mm** pogodan je za profesionalno TIG zavarivanje konstrukcija, delova peći, visokotemperaturne opreme i drugih komponenti od toplotno otpornih inox čelika.

Šifra proizvoda: 75316KOS

2 825 RSD

Neto cena: 2 354 RSD

Opis proizvoda

Žica za zavarivanje TIG ER310 25/20 Ø2,0 mm - predstavlja visokolegirani dodatni materijal namenjen profesionalnom **TIG/WIG (GTAW) zavarivanju** austenitnih nerđajućih čelika koji rade pri povišenim temperaturama.

Ovaj tip dodatnog materijala prvenstveno se koristi za zavarivanje **toplotno otpornih inox čelika iz grupe 25Cr/20Ni**, među kojima su najpoznatiji materijali **AISI 310 i AISI 310S**.

Za razliku od standardnih inox TIG žica kao što su 308L ili 316L, žica **ER310** je namenjena specifičnim primenama gde je važna **otpornost zavarenog spoja na oksidaciju i rad pri visokim temperaturama**.

ŠTA ZNAČI OZNAKA ER310 25/20?

Oznaka **ER310** predstavlja međunarodno prepoznatljivu klasifikaciju dodatnog materijala za zavarivanje visokolegiranih nerđajućih čelika.

Oznaka **25/20** približno označava sadržaj glavnih legirajućih elemenata:

- **oko 25% hroma - Cr**
- **oko 20% nikla - Ni**

Ovakav sastav omogućava dobru otpornost na oksidaciju pri povišenim temperaturama i čini žicu pogodnom za zavarivanje odgovarajućih toplotno otpornih austenitnih čelika.

GLAVNA NAMENA TIG ŽICE ER310 25/20

TIG žica **ER310 25/20** prvenstveno je namenjena za:

Zavarivanje AISI 310 inox čelika

Zavarivanje AISI 310S inox čelika

Zavarivanje toplotno otpornih austenitnih čelika

Zavarivanje visokotemperaturnih nerđajućih čelika

Izradu i reparaturu industrijske opreme izložene visokim temperaturama

Posebno je pogodna za konstrukcije i delove kod kojih standardni inox dodatni materijali nisu optimalan izbor zbog visokih radnih temperatura.

GDE SE KORISTI ER310 TIG ŽICA?

Zbog svojih karakteristika, **TIG žica ER310 Ø2,0 mm** može se koristiti u brojnim profesionalnim i industrijskim primenama.

Industrijske peći

Pogodna za zavarivanje delova industrijskih peći i drugih konstrukcija izrađenih od toplotno otpornih inox materijala.

Komore za termičku obradu

Koristi se kod opreme koja je izložena dugotrajnom radu na povišenim temperaturama.

Peći za žarenje

Pogodna za odgovarajuće visokotemperaturne komponente peći i sistema za termičku obradu.

Visokotemperaturna procesna oprema

Može se koristiti za izradu i održavanje različitih delova industrijske opreme koja radi u toplim i oksidirajućim uslovima.

Kanali i sistemi za vruće gasove

Koristi se za odgovarajuće spojeve od toplotno otpornih nerđajućih čelika.

Izmenjivači toplote i industrijska oprema

Pogodna je za specifične aplikacije gde je osnovni materijal odgovarajuće klase 25Cr/20Ni.

ZAŠTO JE ER310 DOBAR IZBOR ZA VISOKE TEMPERATURE?

Kod visokotemperaturnih konstrukcija nije dovoljno koristiti bilo koju inox žicu.

Materijal zavarenog spoja mora imati odgovarajuću otpornost na:

- visoke temperature;
- oksidaciju;
- termičko opterećenje;
- dugotrajan rad u toplim uslovima.

Visok sadržaj **hroma i nikla** kod ER310 dodatnog materijala omogućava njegovu primenu kod odgovarajućih austenitnih toplotno otpornih čelika.

Zbog toga je ER310 čest izbor za profesionalne primene u industrijskim pećima i drugim visokotemperaturnim sistemima.

Važno: Maksimalna radna temperatura zavisi od osnovnog materijala, atmosfere, konstrukcije i uslova rada. Za kritične industrijske spojeve potrebno je koristiti odgovarajuću WPS proceduru.

TIG/WIG ZAVARIVANJE SA ŽICOM Ø2,0 mm

Prečnik **Ø2,0 mm** predstavlja odličan izbor za različite profesionalne TIG radove gde je potreban veći unos dodatnog materijala u odnosu na tanje TIG šipke.

Žica prečnika 2,0 mm posebno je pogodna za:

- srednje i veće debljine materijala;
- industrijske konstrukcije;
- reparacije;
- višeslojne zavare;
- profesionalne TIG radove;
- zavarivanje delova od toplotno otpornih inox čelika.

Odgovarajući prečnik dodatnog materijala uvek treba odabrati prema:

- debljini osnovnog materijala;
- pripremi spoja;
- položaju zavarivanja;
- struji zavarivanja;
- WPS proceduri;
- konkretnim uslovima rada.

PREPORUČENI POSTUPAK I ZAŠTITNI GAS

Ovaj dodatni materijal namenjen je za:

TIG / WIG / GTAW postupak zavarivanja

Za TIG zavarivanje nerđajućih čelika standardno se koriste odgovarajući **inertni zaštitni gasovi**, najčešće:

100% Argon (Ar)

Kod specijalnih industrijskih postupaka parametri i zaštitni gas moraju biti određeni prema konkretnoj tehnologiji zavarivanja i zahtevanim karakteristikama zavarenog spoja.

PREDNOSTI TIG ŽICE ER310 25/20

Visokotemperaturna primena

Namenjena za odgovarajuće toplotno otporne i vatrostalne inox materijale.

Visok sadržaj Cr i Ni

Približno **25% Cr / 20% Ni** karakteristično je za ovu grupu dodatnih materijala.

Profesionalna industrijska upotreba

Pogodna za peći, termičku opremu i druge visokotemperaturne aplikacije.

Precizno TIG zavarivanje

Omogućava preciznu kontrolu dodavanja materijala tokom TIG/WIG postupka.

Dobra otpornost na oksidaciju

Pogodna za odgovarajuće spojeve koji rade u uslovima povišenih temperatura.

TEHNIČKE KARAKTERISTIKE

Karakteristika	Podatak
Naziv proizvoda	TIG žica ER310 25/20
Šifra proizvoda	75.316
Postupak zavarivanja	TIG / WIG / GTAW
Prečnik	Ø2,0 mm

Karakteristika	Podatak
AWS klasifikacija	ER310
EN ISO klasifikacija	W 25 20
Tip materijala	Austenitni visokolegirani nerđajući čelik
Osnovna namena	Zavarivanje toplotno otpornih čelika
Približan tip legure	25% Cr / 20% Ni
Pogodni osnovni materijali	AISI 310 / AISI 310S i odgovarajući čelici
Primena	Visokotemperaturna industrijska oprema

VAŽNA NAPOMENA

ER310 je specijalni dodatni materijal i nije univerzalna žica za svaki tip inoxa.

Za najbolji rezultat potrebno je uskladiti:

- osnovni materijal;
- dodatni materijal;
- temperaturu rada konstrukcije;
- postupak zavarivanja;
- unos toplote;
- zahteve za zavarenim spojem.

Kod zahtevnih industrijskih aplikacija preporučuje se izbor dodatnog materijala prema odgovarajućoj **WPS/WPQR proceduri**.

Deklaracija

- **Bruto težina:** 1 kg