

# EZ - MAG 600 TN

## NORME

DIN	W. Nr.
8555	
MSG 6-GZ-60	1.4718

## SVOJSTVA I PODRUČJE PRIMJENE

Puna žica za tvrdo navarivanje namijenjena za navarivanje dijelova izloženih udarcima i srednje jakom abrazivnom djelovanju. Primjenjuje se za navarivanje dijelova strojeva u kamenolomima, drobilicama kamena, čeličanama, cementarama i sl..

Bez obzira na visoke tvrdoće, navar je žilav i otporan na nastanak pukotina te korozijski postojan. Ukoliko se navaruje čelik koji je sklon pojavi pukotina tada je potrebno predgrijati radni komad na temp. 200 do 300°C.

Navar je obradiv samo brušenjem.

Ukoliko se navaruje u više slojeva preporuča se navariti elastični međusloj elektrodom EZ - KROM 20 ili žicom EZ - MIG 307 Si.

## MEHANIČKA SVOJSTVA ČISTOG METALA NAVARA

Tvrdoća
HRC
55 - 60

## ORIJENTACIJSKI KEMIJSKI SASTAV ŽICE

	C	Si	Mn	Cr
%	0,45	3,0	0,4	9,5

## ZAŠTITNI PLIN

C1 (CO<sub>2</sub>) ili M21 (Ar + 18% CO<sub>2</sub>)

## PAKIRANJE

Promjer žice mm	Namotaj
0,8; 1,0; 1,2; 1,6	žica do žice (S-S)
15 kg - žičani kolut	

