



Vix

GAZ ALTI KAYNAK TELİ
GAS SHIELDED ARC WELDING WIRE

Address: Organize Sanayi Bölgesi. 43.Cad No:8 KAYSERİ / TÜRKİYE

PHONE : 444 2 049 | E-Mail : info@vixkaynakteli.com

www.vixkaynakteli.com



Vix

GAZ ALTI KAYNAK TELİ
GAS SHIELDED ARC WELDING WIRE



VIX

SG2 GAZ ALTI KAYNAK TELİ GAS SHIELDED ARC WELDING WIRE

VIX SG2 Kaynak Teli Genel Özellikler

Özellikle alaşımsız çelikler üzerindeki yarı otomatik ve tam otomatik kaynak uygulamalarında kullanılan yüzeyi bakır kaplı gazaltı kaynak telidir. –50 ile 450°C arasındaki sıcaklıklarda çalışan parçaların kaynağında kullanılabilir.

VIX SG2 Welding Wires General Description

VIX SG2 is a copper coated gas metal arc welding wire in 15 kg spools or 75/300 kg drums. It is particularly designed for semi-automatic and full-automatic GMAW applications. VIX SG2 is suitable for GMA welding of un-alloyed structural steels with a tensile strength up to 540 N/mm², ship plates and fine-grained C-Mn steels. It gives high-strength weld metal at working temperatures varying between –50 and 450°C.

Normları:

TS EN ISO 14341-A : G3 Sİ 1
TS EN ISO 636- A : W3 Sİ 1
EN ISO 14341-A : G3 Sİ 1
EN ISO 636 -A : W3 Sİ 1
AWS A5.18: ER 70 S-6

Standards :

TS EN ISO 14341-A : G3 Sİ 1
TS EN ISO 636- A : W3 Sİ 1
EN ISO 14341-A : G3 Sİ 1
EN ISO 636 -A : W3 Sİ 1
AWS A5.18: ER 70 S-6

VIX SG2 Kullanım Alanları

Çekme dayanımı 540 N/mm²'ye kadarki alaşımsız yapı çeliklerinin çelik konstrüksiyon inşaatlarda ve makine yapımında, gemi, kazan, tank boru kaynaklarında, ince taneli çeliklerin kaynağında, ince sac, çelik mobilya, kaborta, egzost, damper ve karoseri imalatlarında kullanılır. Genelde koruyucu gaz olarak TIG kaynağında saf Ar, Mag kaynağında Ar + CO2 karışım gazları tercih edilmelidir.

VIX SG2 Materials To Be Welwed

VIX SG2 is suitable for GMA welding of un-alloyed structural steels with a tensile strength up to 540 N/mm², ship plates and fine-grained C-Mn steels. It gives high-strength weld metal at working temperatures varying between –50 and 450°C. Steel construction and machinery production, Welding of ships, boiler tanks, pipe parts, Welding of thin walled steels. Perfect smooth feedability, perfect welding characteristics. Thin sheet welding in automotive industry. Its strength is increased by Si-Mn Low spatter although used under CO2 atmosphere, excellent wire feeding capability.

Genel Yapı Çelikleri:

DIN: St 44, St 44-2, St 44-3, St 52, St 52-3
EN: S275, S355
DIN: St 37-4, St 44-4, St 52-4
EN: P235TR2 - P355T2
DIN: St 50-2, St 60-2, St 70-2
EN: E295, E335, E360
DIN: C 10 - C 35 ; Ck 10 - Ck 35
EN: C10 - C35

General Structural Steels:

DIN: St 44, St 44-2, St 44-3, St 52, St 52-3
EN: S275, S355
DIN: St 37-4, St 44-4, St 52-4
EN: P235TR2 - P355T2
DIN: St 50-2, St 60-2, St 70-2
EN: E295, E335, E360
DIN: C 10 - C 35 ; Ck 10 - Ck 35
EN: C10 - C35

Boru Çelikler :

DIN: StE 210-7 - StE 415-7
EN: L210 - L415NB
DIN: X42, X46, X52, X60
(API 5LX)

Gemi Sacları:

DIN: A, B, C, D, E
DIN: AH32 - EH36

Cast Steels :

DIN: GS-38, GS-45, GS-52
EN: GE200, GE240, GE260

Ship Plates :

DIN: A, B, C, D, E
DIN: AH32 - EH36

Kazan ve Basınçlı Kap Çelikleri:

DIN: H1, H11
EN: P235GH, P265GH
DIN: 17 Mn 4, 19 Mn 6
EN: P295GH, P355GH

Boiler & Pressure Vessel Steels:

DIN: H1, H11
EN: P235GH, P265GH
DIN: 17 Mn 4, 19 Mn 6
EN: P295GH, P355GH

İnce Taneli Çelikler:

DIN: StE 255 - StE 420
EN: S255N - S420N
DIN: WStE 255 - WStE 355
EN: P255NH - P355NH

Fine Grained Steels :

DIN: StE 255 - StE 420
EN: S255N - S420N
DIN: WStE 255 - WStE 355
EN: P255NH - P355NH

Dökme Çelikler :

DIN: GS-38, GS-45, GS-52
EN: GE200, GE240, GE260

Pipe Materials :

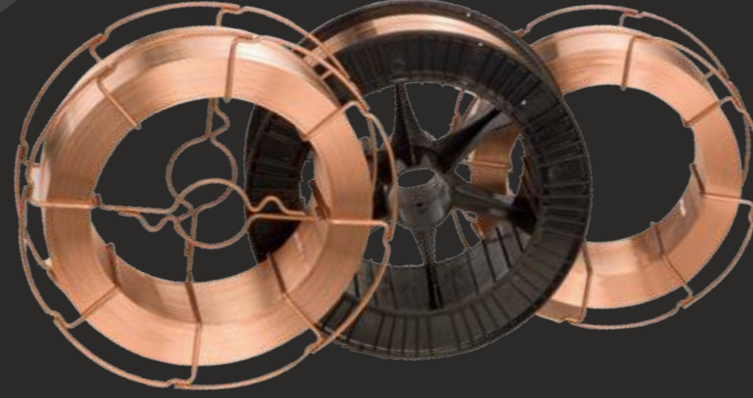
DIN: StE 210-7 - StE 360-7
EN: L210 - L360NB
DIN: StE 290-7 TM - StE 360-7 TM
EN: L290MB - L360MB
DIN: X42, X46, X52, X60 (API 5LX)

Yüksek Isı Çelikleri:

DIN: St 35-8, St 45-8
EN: P235G1TH - P255G1TH

High Temperature Steels:

DIN: St 35-8, St 45-8
EN: P235G1TH - P255G1TH



SG2 / SG3 Koruyucu Gazlar (ISO 14175 ve EN 439 a göre)

C1 : 100% Co2
M21 : Ar + 15-25% Co2

SG2 Kaynak Telinin Kimyasal Bileşeni % (Tipik)

C	Si	Mn
0,08	0,85	1,45

SG3 Kaynak Telinin Kimyasal Bileşeni % (Tipik)

C	Si	Mn
0,10	1,0	1,70

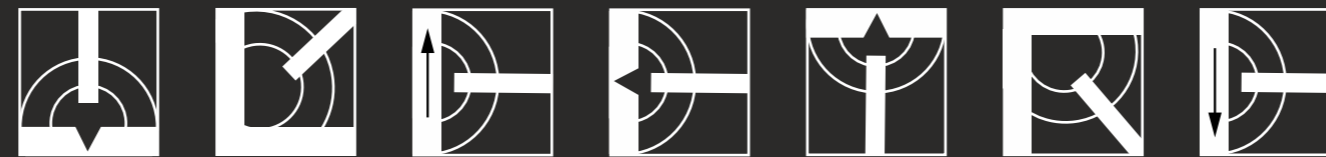
SG2 Mekanik Değerler (MAG/M21/M24)

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı (ISO-V/-30 C)	Uzama (Lo:5do)%
min.420	500-640	min.47 J	min.22

SG3 Mekanik Değerler (MAG/M21/M24)

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı (ISO-V/-30 C)	Uzama (Lo:5do)%
min.460	540-670	min.47 J	min.22

SG2 / SG3 Kaynak Pozisyonları - SG2 / SG3 Welding Positions:



SG2 / SG3 Akım Tipi:

TIG D.C.(-) MAG D.C.(+)

SG2 / SG3 Shielding Gases (ACC ISO 14175 And EN 439)

C1 : 100% Co2
M21 : Ar + 15-25% Co2

SG2 Chemical Composition of Welding Wire % (Typical)

C	Si	Mn
0,08	0,85	1,45

SG3 Chemical Composition of Welding Wire % (Typical)

C	Si	Mn
0,10	1,0	1,70

SG2 Mechanical Properties (MAG/M21/M24)

Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Impact Strength (ISO-V/-30 C)	Elongation (Lo:5do)%
min.420	500-640	min.47 J	min.22

SG3 Mechanical Properties (MAG/M21/M24)

Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Impact Strength (ISO-V/-30 C)	Elongation (Lo:5do)%
min.460	540-670	min.47 J	min.22

SG2 / SG3 Current Type:

TIG D.C.(-) MAG D.C.(+)

Sg2 / SG3 Ambalaj Bilgileri - SG2 / SG3 Package Informations.

ÖLÇÜLER / DIAMETERS mm	AĞIRLIK / WEIGHT kg	MAKARA TİPİ / BASKET / SPOLL TYPE
0,80 - 0,90/1,00 - 1.14/1,20/1,40/1,60	15/20/75/250/300	K/B300 / KS/BS300 / D300/ Pail Pack

SG3 GAZ ALTI KAYNAK TELİ GAS SHIELDED ARC WELDING WIRE

VIX

VIX SG3 Kaynak Teli Genel Özellikler

Özellikle alaşımsız çelikler üzerindeki yarı otomatik ve tam otomatik kaynak uygulamalarında kullanılan yüzeyi bakır kaplı gazaltı kaynak telidir. –50 ile 450°C arasındaki sıcaklıklarda çalışan parçaların kaynağında kullanılabilir. VIX SG2 gazaltı kaynak teline oranla daha yüksek miktarda silisyum (Si) ve manganez (Mn) içerir.

VIX SG3 Welding Wires General Description

VIX SG3 is a copper coated gas metal arc welding wire in 15 kg spools or 75/300 kg drums. It is particularly designed for semi-automatic and full-automatic GMAW applications. VIX SG3 is suitable for GMA welding of un-alloyed structural steels with a tensile strength up to 540 N/mm², ship plates and fine-grained C-Mn steels. It gives high-strength weld metal at working temperatures varying between –50 and 450°C. It contains higher Si and Mn than VIX SG2 welding wire. Increased silicon improves wettability.

Normları:

TS EN ISO 14341-A: G4 Sİ 1
TS EN ISO 636- A: W4 Sİ 1
EN ISO 14341-A: G4 Sİ 1
AWS A5.18: ER 70 S-6

Standards :

TS EN ISO 14341-A: G4 Sİ 1
TS EN ISO 636- A: W4 Sİ 1
EN ISO 14341-A: G4 Sİ 1
AWS A5.18: ER 70 S-6

VIX SG3 Kullanım Alanları

Çelik konstrüksiyon inşaatlarda ve makine yapımında, gemi, kazan, tank boru kaynaklarında, ince taneli çeliklerin kaynağında, ince sac, çelik mobilya, kaporta, egzost, damper ve karoseri imalâtlarında kullanılır. İçerdiği yüksek silisyum ve manganez sayesinde, SG2 türü tellere oranla, kaynak metalinin akma ve çekme dayanımında 20-50 N/mm²'lik bir artış elde edilir. Yüksek silisyum aynı zamanda kaynak dikişinin yüzeyindeki süreksizlikleri azaltarak daha düzgün ve sağlıklı kaynak dikişlerinin elde edilmesine de olanak sağlar.

VIX SG3 Materials To Be Welwed

VIX SG3 is suitable for GMA welding of un-alloyed structural steels with a tensile strength up to 570 N/mm², ship plates and fine-grained C-Mn steels. It gives high-strength weld metal at working temperatures varying between –50 and 450°C. Used for the same welding purpose as SG2 .its strength is increased by Si-MN. Low spatter although used under CO 2 atmosphere, excellent wire feeding capability.

Genel Yapı Çelikleri:

DIN: St 44, St 44-2, St 44-3, St 52, St 52-3
EN: S275, S355
DIN: St 37-4, St 44-4, St 52-4
EN: P235TR2 - P355T2
DIN: St 50-2, St 60-2, St 70-2
EN: E295, E335, E360
DIN: C 10 - C 35 ; Ck 10 - Ck 35
EN: C10 - C35

General Structural Steels:

DIN: St 44, St 44-2, St 44-3, St 52, St 52-3
EN: S275, S355
DIN: St 37-4, St 44-4, St 52-4
EN: P235TR2 - P355T2
DIN: St 50-2, St 60-2, St 70-2
EN: E295, E335, E360
DIN: C 10 - C 35 ; Ck 10 - Ck 35
EN: C10 - C35

Boru Çelikler :

DIN: StE 210-7 - StE 415-7
EN: L210 - L415NB
DIN: X42, X46, X52, X60
(API 5LX)

Gemi Sacları:

DIN: A, B, C, D, E
DIN: AH32 - EH36

Cast Steels :

DIN: GS-38, GS-45, GS-52
EN: GE200, GE240, GE260

Ship Plates :

DIN: A, B, C, D, E
DIN: AH32 - EH36

Kazan ve Basınçlı Kap Çelikleri:

DIN: H1, H11
EN: P235GH, P265GH
DIN: 17 Mn 4, 19 Mn 6
EN: P295GH, P355GH

Boiler & Pressure Vessel Steels:

DIN: H1, H11
EN: P235GH, P265GH
DIN: 17 Mn 4, 19 Mn 6
EN: P295GH, P355GH

İnce Taneli Çelikler:

DIN: StE 255 - StE 420
EN: S255N - S420N
DIN: WStE 255 - WStE 355
EN: P255NH - P355NH

Fine Grained Steels :

DIN: StE 255 - StE 420
EN: S255N - S420N
DIN: WStE 255 - WStE 355
EN: P255NH - P355NH

Dökme Çelikler :

DIN: GS-38, GS-45, GS-52
EN: GE200, GE240, GE260

Pipe Materials :

DIN: StE 210-7 - StE 415-7
EN: L210 - L415NB
DIN: X42, X46, X52, X60
(API 5LX)

Yüksek Isı Çelikleri:

DIN: St 35-8, St 45-8
EN: P235G1TH - P255G1TH

High Temperature Steels:

DIN: St 35-8, St 45-8
EN: P235G1TH - P255G1TH