

Zander 4829 MoW

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Obalená elektroda pro ruční svařování MMA (111)
TYP:	Obalené elektrody pro ruční svařování MMA
NORMY:	EN 1600 : E 23 12 2 LR 32 AWS A5.4 : ~309L Mo - 26
W.NR.:	1.4459
JINÉ:	EN 1600: E 23 12 2 LR 32
VÝROBCE:	Zander Schweisstechnik
MATERIÁLY:	1.4825, 1.4841, 1.4828, 1.4311 heterogenní spoje výše uvedených materiálů s materiály typu HI, HII, 17Mn14, 15Mo3, StE 355 a další
POUŽITÍ:	Svařování korozivzdorných CrNi ocelí. Pro provozní teploty od -60 °C do 400 °C. Odolný vůči teple a okujím do 700 °C. Heterogenní spoje různorodých ocelí, přechodové vrstvy, svařování feritických s austenitickými ocelmi.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0,035	0,70	0,90	23,0	13,5	2,60	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW : po svaření	460	650	30	

POLARITA:	AC/DC +
OBAL:	Rutil-bazický
POLOHY:	     
PŘESUŠENÍ:	320°C / 2h

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Svařovací proud	Balení
309MoE20Z	2,0 x 300 mm	40 - 60 A	4 kg krabice
309MoE25Z	2,5 x 300 mm	60 - 90 A	4 kg krabice
309MoE32Z	3,2 x 350 mm	80 - 110 A	5 kg krabice
309MoE40Z	4,0 x 350 mm	100 - 150 A	5 kg krabice
309MoE50Z	5,0 x 450 mm	150 - 200 A	6 kg krabice