

**LW-13-D 40**

Strana 1/2

**SKUPINA:** Nástrojové oceli**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14700 : S Z Fe3**W.NR.:** ~1.2368**JINÉ:** DIN 8555: W/MSG 3-GZ-45-T**VÝROBCE:** Zander Schweissttechnik

**MATERIÁLY:** Typické základní materiály:  
1.2343, 1.2344, 1.2367, W303 apod.  
EN/DIN-X37CrMoV5-3 / AISI-~H11 / UNS-~T20811 / B.S.-~BH11 / AFNOR-~Z38CDV5 /  
UNE-~F5317 / UNI-~X38CrMoV5-1 KU / GOST-~4Ch5MFS / JIS-~SKD6

**POUŽITÍ:** LW-13-D 40 je drát pro návary nástrojů pro tváření a stříhání pracujících za tepla. Drát poskytuje svarový kov s dobrou houževnatostí, odolností proti otěru a tepelným šokům, který není náchylný na tvorbu trhlin. Nástroje pro tváření a stříhání za tepla, kovací zápustky, tlakové formy na hliník, formy na vstřikování plastů. Návary tímto materiálem lze zušlechťovat, obrábět a leštit.

Tvrdost čistého navařeného kovu 42-46 HRC  
Tvrdost v 1. vrstvě - nelegovaná ocel 35 HRC  
Žíháno naměkko 780° C cca. 230 HB  
Kaleno 1030° C /olej cca. 48 HRC  
Popuštěno 600° C cca. 45 HRC

**CHEMICKÉ SLOŽENÍ**

| C    | Mn  | Si  | Cr  | Mo  | Ti  | Fe   |
|------|-----|-----|-----|-----|-----|------|
| 0,25 | 0,7 | 0,5 | 5,0 | 4,0 | 0,6 | rest |

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

**LW-13-D 40**

Strana 2/2

## PRŮMĚRY A BALENÍ

| Průměr        | Balení      |
|---------------|-------------|
| 0,20 x 333 mm | tubus/100 g |
| 0,20 mm       | cívka/100 g |
| 0,25 x 333 mm | tubus/100 g |
| 0,25 mm       | cívka/100 g |
| 0,30 x 333 mm | tubus/100 g |
| 0,30 mm       | cívka/100 g |
| 0,40 x 333 mm | tubus/100 g |
| 0,40 mm       | cívka/100 g |
| 0,50 x 333 mm | tubus/100 g |
| 0,50 mm       | cívka/100 g |
| 0,60 x 333 mm | tubus/100 g |
| 0,60 mm       | cívka/100 g |
| 0,70 x 333 mm | tubus/100 g |
| 0,70 mm       | cívka/100 g |
| 0,80 x 333 mm | tubus/100 g |
| 0,80 mm       | cívka/100 g |