

LW-20-D 50

Strana 1/2

SKUPINA: Nástrojové oceli**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14700: S Z Fe8**W.NR.:** ~1.2343**JINÉ:** DIN 8555: W/MSG 3-GZ-55-ST**VÝROBCE:** Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Typické základní materiály:
1.2767 - 1.2343, 1.2344, 1.2764.
EN/DIN-X37CrMoV5-1 / AISI-H11 / UNS-T20811 / B.S.-BH11 / AFNOR-Z38CDV5 / UNE-~F5317
UNI-X38CrMoV5-1 KU / GOST-4Ch5MFS / JIS-SKD6
Nástrojové oceli pro práci za studena 1.2379, oceli UDDEHOLM - ELMAX, HOTVAR, GRANE, SVERKER, ORVAR
Supreme, RIGOR, VANADIS, Böhler W100 - W321.

POUŽITÍ: LW-20-D 50 je drát pro navařování vrstev s vysokou odolností proti opotřebení otěrem a tlakem při menších rázech pracujících za zvýšených teplot. Aplikace na kovací nástroje, válcovací trny, stříhací nástroje pracující za tepla rovněž pro navařování na nelegované anebo nízkolegované oceli.

Slitina je obrobitelná broušením anebo nástroji ze slinutých karbidů

Tvrdost čistého navařeného kovu 53 - 58 HRC

Tvrdost v 1. vrstvě - nelegovaná ocel 46 HRC

Žíháno naměkko 820° C cca. 200 HB

Kaleno 1050° C /olej cca. 58 HRC

Popuštěno 600° C cca. 53 HRC

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ti	Fe
0,35	1,2	0,3	7,0	2,0	0,3	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

LW-20-D 50

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 333mm	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