

LW-38-D 60

Strana 1/2

SKUPINA: Nástrojové oceli**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14700 : S Fe4**W.NR.:** 1.3348**JINÉ:** DIN 8555: W/MSG 4-GZ-60-S**VÝROBCE:** Zander Schweisstechnik**MATERIÁLY:** Typické základní materiály:
Různé nástrojové oceli pracující za studena anebo za tepla. Rychlořezné oceli.**POUŽITÍ:** Speciální návarový materiál legovaný Cr-Mo-W-V, pro navařování značně namáhaných nástrojů na obrábění materiálů s vyšší pevností a s potřebou na velmi dobrou houževnatost navařeného kovu. Svarový kov po navaření obrobitelný broušením, není náchylný na tvorbu trhlin. Vysoká odolnost proti otěru kov-kov, odolný tepelným šokům a rázům při současném namáhání a tlaku. Při navařování větších dílů nutno dodržet vysoké teploty předehřevu, interpass teploty a dohřevu, po navaření je nutné tepelné zpracování.**POUŽITÍ:** Řezné a střížné nástroje, razníky, matrice, střížnice, protlačovací trny, návary střížných hran, frézy, obrážecí nože, protahováky.

Tvrdost čistého navařeného kovu 60 - 64 HRC

Žíháno naměkko 800° C cca. 250 HB

Kaleno 1230° C /olej + 2 x popuštěno 540° C 62 - 66 HRC

Tepelné zpracování:

Kalení 1190 - 1240°C / Olej, horká lázeň: 450 - 500°C

Popouštění 450 - 500°C, 2 x 1 hod na vzduchu

Žíhání 800 - 850 °C, 2 - 4 hod

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Fe
1,0	0,2	0,2	4,0	8,5	2,0	1,8	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

LW-38-D 60

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

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