

Zander S - 4370

Strana 1/2

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 14343-A : G 18 8 Mn AWS A5.9 : ER 307
W.NR.:	1.4370
JINÉ:	DIN 8556 : SG X15CrNiMn 18 8, EN ISO 14700: S Fe 10
CERTIFIKACE:	TÜV, DB, CE
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	Heterogenní spoje antikoročních CrNi ocelí s nelegovanými a nízkolegovanými ocelmi, Mn oceli a ostatní austenitické nemagnetické oceli. Kryogenní niklové oceli jako: 1.5637 (10 Ni 14), 1.5680 (12 Ni 19). Mezivrstvy pod návar.
POUŽITÍ:	Svařování heterogenních spojů, svarový kov vysoce odolný proti tvorbě trhlin. Pro svařování uhlíkových ocelí s obsahem uhlíku do 0,6 %, svařování přechodové vrstvy mezi nelegovanými a legovanými ocelmi. Pod návary a jako návarový kov odolný vrypům a napětí. Mechanicky vytvrditelná. Pro provozní teploty do 300 °C. Kryogenní ocele do -120 °C. Odolné vůči okujím do 850 °C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
0,08	6,50	0,80	18,0	8,50	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW : po svaření	430	640	>25	RT 100

TVRDOST: 190 HB po svaření, 400 HB po mech. vytvrzení

POLARITA: DC+

PLYN: M21

POLOHY:








Zander S - 4370

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
307S08Z	0,8 mm	15 kg / BS300
307S10Z	1,0 mm	15 kg / BS300
307S12Z	1,2 mm	15 kg / BS300
307S16Z	1,6 mm	15 kg / BS300