

LW-3-G4Si

Strana 1/1

SKUPINA: Nelegované a nízkolegované oceli**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14341-A: G 42 4 M G4Si1
A5.18: ER70S-6**W.NR.:** 1.5130**VÝROBCE:** Zander Schweissttechnik**MATERIÁLY:** Základní materiály:
S235JRG2, S355J2; P235GH, P265GH, P295GH, P355GH;
Jemnozrnné oceli do S460N**POUŽITÍ:** Nízkolegovaný drát pro svařování komponentů z nízkolegovaných ocelí s mezí kluzu do 460 MPa.
Strojní díly, tlakové nádoby apod. Tvrdost svarového kovu 200 - 250 HB v závislosti od základního materiálu.**CHEMICKÉ SLOŽENÍ**

C	Mn	Si
0,08	1,65	1,05

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW	480	580	24	RT 90	- 40° C > 47

TVRDOST: 200 - 250 HB**PRŮMĚRY A BALENÍ**

Průměr	Balení
0,40 x 333 mm	tubus/100 g
0,40 mm	cívka/100 g
0,60 x 333 mm	tubus/100 g
0,60 mm	cívka/100 g
0,80 x 333 mm	tubus/100 g
0,80 mm	cívka/100 g