

LW-4115

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14343-A: GZ 17 Mo
AWS A5.9: ~ ER 430Mo**W.NR.:** 1.4115**VÝROBCE:** Zander Schweistechnik

POUŽITÍ: Plný drát typu 17%Cr 1%Mo pro navařování otěruvzdorných vrstev pracujících do teplot +450 °C, svarový kov poskytuje dobrou korozní odolnost ve vodě, mořské vodě, páře, v prostředí zředěných organických kyselin, odolný proti opalu do +900 °C. Vysoká odolnost proti abrazi, adhezi a kavitaci s dobrou korozní odolností.
Navařování pracovních ploch součástí plynových, vodních a parních turbin pracujících do teplot +450 °C, návary nelegovaných a nízkolegovaných ocelí.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,2	0,55	0,65	17,0	0,4	1,1

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]
≥ 500	≥ 700	≥ 15

TVRDOST: 35 HRC čistý svarový kov, 200 HB TZ: 720°C / 2 h**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