

LW-4122

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)
NORMY:	EN ISO 14343-A: GZ 17 Mo H
W.NR.:	1.4122
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	Základní materiály: 1.4122 - (G)X35CrMo17 Navařování korozivzdorných vrstev s dobrou ořezuvzdorností na uhlíkové nelegované / nízkolegované oceli.
POUŽITÍ:	Přídavný materiál typu 17% Cr nerezavějící oceli pro svařování podobných nerezavějících Cr ocelí. Svarový kov poskytuje velmi dobrou korozní odolnost v kombinaci s odolností proti opotřebení otěrem, odolný proti korozi ve vodě, mořské vodě, páře, v prostředí zředěných organických kyselin. Pro svařování a navařování těsnících ploch ventilů plynových, vodních a parních potrubních systémů pracujících do teplot +450 °C. Svarový kov je tepelně zpracovatelný.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,4	0,5	0,5	16,5	0,5	1,1

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]
≥ 550	≥ 750	≥ 12

TVRDOST: 45 HRC (čistý svarový kov), 230 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