

LW-4316

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)
NORMY:	EN ISO 14343-A: G/W 19 9 L Si AWS A5.9: ER 308 L Si
W.NR.:	1.4316
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, AISI 304, 304L, 304LN, 302
POUŽITÍ:	Přídavný materiál pro svařování korozivzdorných, nestabilizovaných Cr-Ni ocelí typu 18/8. Pro svařování a navařování komponentů v chemickém a potravinářském průmyslu, svarový kov má dobré hodnoty vrubové houževnatosti do -196° C a je odolný mezikrystalické korozi do teploty 350°C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,02	1,5	0,4	20,0	10,0

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
400	600	35	RT 100	-196 °C 50

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,20 x 333 mm	tubus/100 g
0,20 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
0,80 x 333 mm	tubus/100 g
0,80 mm	cívka/100 g