

LW-4337

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14343-A: G/W 29 9
AWS A5.9: ~ER 312**W.NR.:** 1.4337**VÝROBCE:** Zander Schweisstechnik

POUŽITÍ: Austeniticko - feritický přídatný materiál pro svařování a renovační práce. Pro svařování obtížně svařitelných ocelí, např. pružinové a manganové oceli, oceli s vysokým obsahem uhlíku. Svařování a opravy rychlořezných a nástrojových ocelí, svařování a renovace vytvrditelných ocelí, svarové spoje austenitických, feritických a martenzitických CrNi ocelí. Svarový kov odolný proti okujení do 1150 °C, tvrdost čistého svarového kovu cca. 240 HB.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,1	1,6	0,4	30,0	9,0

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW:po svaření	650	750	30	RT 30

TVRDOST: 240 HB**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
0,80 x 333 mm	tubus/100 g
0,80 mm	cívka/100 g