

LW-4502

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14343 - A: G/W Z 17 Ti
AWS A5.9: ER430Ti**W.NR.:** 1.4502**VÝROBCE:** Zander Schweistechnik

POUŽITÍ: Svařovací drát typu 18%Cr, 0,5%Ti pro svařování korozivzdorných feritických Cr-ocelí.
Navařování korozivzdorných feritických Cr-ocelí a navařování těsnících ploch plynových, vodních a parních armatur z nelegovaných a nízkolegovaných ocelí pracujících do teplot 450°C.
Svarový kov odolný proti mořské vodě, odolný vůči opalu do teplot 900°C rovněž v prostředí obsahující spalínové plyny s obsahem síry.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ti
0,07	0,6	0,8	17,5	0,5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]
300	500	20

TVRDOST: 170 - 200 HB čistý svarový kov, 120 HB 800°C / 2 h.**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