

LW-4462

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované

METODA: Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)

NORMY: EN ISO 14343 - A: G/W 22 9 3 NL
AWS A5.9: ER 2209

W.NR.: 1.4462

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3, 1.4362 X2CrNiN23-4,
1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 s P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3

POUŽITÍ: Přídavný materiál s austeniticko feritickou (duplexní) strukturou kombinující hodnoty vysoké pevnosti feritických Cr ocelí s korozní odolností CrNi ocelí. Svarový kov poskytuje kormě vysoké pevnosti a houževnatosti vysokou odolnost vůči důlkové korozi a koroznímu praskání pod napětím. Hlavní aplikace pro navařování a opravy korozivzdorných duplexních ocelí jako 1.4347, 1.4460, 1.4462, 1.4463 pracujících do teplot 250° C v petrochemickém průmyslu.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
≥ 0,015	1,7	0,4	22,5	8,8	3,2	0,15

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
600	800	30	RT 85	-40 °C ≥ 32
600	800	30	RT 85	-40 °C ≥ 32

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
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