

LW-4571

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované

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

NORMY: AWS A5.9: ER 316L(mod)

W.NR.: 1.4571

JINÉ: AISI 316Ti

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Základní materiály:
1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2
1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2
1.4583 GX10CrNiMoNb18-12
AISI 316L; 316Ti; 316Cb

POUŽITÍ: Austenitický přídavný materiál pro svařování stabilizovaných austenitických ocelí s obsahem molybdenu. Návary odolné proti korozi pro díly pracující v potravinářském, chemickém průmyslu, svarový kov odolný mezikrystalické korozi do teploty 400°C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ti
0,06	1,6	0,55	17,0	12,5	2,0	0,5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
460	680	35	RT 100

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
0,70 x 333 mm	tubus/100 g
0,70 mm	cívka/100 g