

LW-4842

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14343 - A: G/W 25 20 Mn
AWS A5.9: ER310 (mod.)**W.NR.:** 1.4842**VÝROBCE:** Zander Schweisstechnik**MATERIÁLY:** Základní materiály:
1.4845 X8CrNi25-21
1.4840 GX15CrNi25-20
1.4846 X40CrNi25-21
1.4826 GX40CrNiSi22-10
1.4724 X10CrAlSi13
1.4742 X10CrAlSi18
AISI 305, 310, 314, ASTM A297 HF, A297 HJ**POUŽITÍ:** Přídavný materiál pro svařování korozivzdorných, žáruvzdorných ocelí. Pro díly vystavené vysokému žáru např. žíhací a kalící pece, petrochemický průmysl.
Svarový kov odolný proti okujení do 1 200 °C a odolný na tvorbu trhlin za horka. Pro austenitické, feritické a martenzitické oceli.**CHEMICKÉ SLOŽENÍ**

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,13	3,2	0,9	24,6	20,5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW: po svaření	400 (≥ 350)	620 (≥ 550)	38 (≥ 20)	RT 95	-196°C ≥ 32

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
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