

Zander F - WZ 55 G

Strana 1/1

SKUPINA:	Nástrojové oceli
METODA:	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
TYP:	Plněná elektroda s kovovou náplní FCAW / MAG
NORMY:	EN ISO 14700 : T Fe 3
JINÉ:	DIN 8555 MF 3-55-STW
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	Vysoko legovaný trubičkový drát pro navařování nástrojových ocelí metodou MAG (138). Speciální navařovací materiál s komplexními karbidy wolframu, Vanadu a chromu. Svárový kov je po navaření strojně obrobitelný, není náchylný na tvorbu trhlin, lze jej tepelně zpracovávat a zušlechťovat podle potřeby. Vysoká odolnost proti otěru kov-kov, odolný tepelným šokům a rázům při současném namáhání a tlaku. Tvrdost není ovlivněna počtem navařených vrstev. Při navařování větších dílů nutno dodržet vysoké teploty předehřevu a interpass teploty,
POUŽITÍ:	Střížné nástroje pracující za vysokých teplot, řezné nástroje a čelisti, dopravní válečky horkých tratí, navařování střížných hran a ploch.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	V	Co	W	Fe
0,35	1,20	0,80	3,00	0,50	2,00	7,00	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Výsledná tvrdost, stejně jako struktura návaru je závislá na základním materiálu, parametrech navařování, tepelném režimu (předehřev, interpass teplota, chladnutí apod.), počtu vrstev, síle a tvaru navařovaného komponentu

TVRDOST:	52 – 56 HRC po navaření, 56 – 58 HRC po tepelném zpracování (1h/500 - 550°C)
POLARITA:	DC+
PLYN:	M21
POLOHY:	  

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
ND55F12Z	1,2 mm	15 kg / BS300
ND55F16Z	1,6 mm	15 kg / BS300
ND55F20Z	2,0 mm	15 kg / BS300, 25 kg / BS 450
ND55F24Z	2,4 mm	15 kg / BS300, 25 kg / BS 450