

Zander S - 4015

Strana 1/2

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované

METODA: Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)

TYP: Plný drát / MIG

NORMY: EN ISO 14343-A : G 17
AWS A5.9 : ~ER 430

W.NR.: 1.4015

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Vhodné pro základní materiály:
Feritická chromová ocel, například:
1.4000 (X 6 Cr 13), 1.4001 (X 7 Cr 14),
1.4002 (X 6 CrAl 13), 1.4006 (X 12 Cr 13),
1.4008 (GX 8 Cr 13), 1.4021 (X 20 Cr 13).
Vhodné pro navařování těsnících ploch na: Plynových, vodních a parních armaturách vyrobených z nelegovaných a nízkolegovaných ocelí.

POUŽITÍ: Plný drát vyrobený z feritické chromové oceli pro MIG/MAG navařování a svařování spojů nerezových chromových ocelí (např. 12-14 %, 17 %).
Pro provozní teploty do 450 °C.
Svarový kov je odolný vůči korozi a teple, žáruvzdorný do teplot 950°C. Předehřev a interpass teploty 100°-200°C.
Předehřejte obrobek na 200 °C, pokud základní materiál nevyžaduje vyšší předehřev.
Odolné důlkové korozi, hydrokavitaci.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Fe
0,07	0,70	0,80	18,0	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]
AW : po svaření	> 340	> 540	> 20

TVRDOST: 240 HB po svaření , 150 HB po žíhání 800 °C/1h

POLARITA: DC+

PLYN: M11, M21, M23, M32

POLOHY:



Zander S - 4015

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
430S10Z	1,0 mm	15 kg / BS300
430S12Z	1,2 mm	15 kg / BS300
430S16Z	1,6 mm	15 kg / BS300