

Zander D 45 W

Strana 1/1

SKUPINA: Nástrojové oceli

METODA: Obalená elektroda pro ruční svařování MMA (111)

TYP: Obalené elektrody pro ruční svařování MMA

NORMY: EN ISO 14700 : E Fe 4

W.NR.: 1.2567

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Bazická univerzální elektroda s výtěžností 130%. Speciální návarový materiál s vyšším obsahem wolframu. Svarový kov je po navaření strojně obrobiteľný, není náchylný na tvorbu trhlin a 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 ovlivněná počtem navařených vrstev. Při navařování větších dílů nutno dodržet vysoké teploty předehřevu a interpass teploty.

POUŽITÍ: Střížné nástroje pracující za vysokých teplot, kovací a lisovací nástroje, řezné nástroje a čelisti, formy pro tlakové lití neželezných kovů. Provozní teplota do 550 °C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	V	W	Fe
0,20	1,10	0,60	2,50	0,60	4,50	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

TVRDOST: 41-45 [HRC] po navaření, 45-50 [HRC] 550 °C/2h

POLARITA: DC+

OBAL: Bázičkový

POLOHY:     

PŘESUŠENÍ: 300 - 330 °C/2h

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Svařovací proud	Balení
ND45WE25Z	2,5 x 350 mm	60 - 90 A	4 kg krabička
ND45WE32Z	3,2 x 350 mm	95 - 150 A	5 kg krabička
ND45WE40Z	4,0 x 450 mm	140 - 190 A	6 kg krabička
ND45WE50Z	5,0 x 450 mm	190 - 250 A	6 kg krabička
ND45WE60Z	6,0 x 450 mm	220 - 290 A	6 kg krabička