

Zander 4034 W

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Obalená elektroda pro ruční svařování MMA (111)
TYP:	Obalené elektrody pro ruční svařování MMA
NORMY:	EN ISO 3581-A : EZ 13 B 42 AWS A5.4 : E 420-25
W.NR.:	1.4034
JINÉ:	EN ISO 14700 : E Fe 7
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	Korozivzdorné 13% Cr oceli podobného složení, návary na nelegované a nízkolegované oceli
POUŽITÍ:	Bazická elektroda pro navařování korozivzdorných vrstev, kde je vyžadována vyšší tvrdost a odolnost proti opotřebení kov-kov. Použití pro návary korozivzdorných martenzitických a martenziticko-feritických ocelí a litých ocelí podobného složení, návary na nelegované a nízkolegované oceli. Návary armatur s pracovní teplotou do 450°C, návary hřídelí, pístů, válců, bubnů navijáků apod. Svarový kov je možné tepelně zpracovat. Dodržet předehřev a interpass teploty, pomalé chladnutí po navaření. Doporučený předehřev pro základní materiály (v závislosti na tloušťce materiálu): nelegované a nízkolegované oceli: 150°C - 350°C. materiály stejného a podobného složení: 300°C - 400°C

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Cr	Ni	Fe
max. 0,40	0,50	13,0	0,60	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

TVRDOST:	51 - 55 HRC po navaření, 240 - 360 HB po TZ 550 - 760°C/ 2h
POLARITA:	DC+
OBAL:	bazický
POLOHY:	 
PŘESUŠENÍ:	320°C/2h

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Svařovací proud	Balení
4034E25Z	2,50 x 350 mm	60 - 90 A	4 kg krabička
4034E32Z	3,25 x 350 mm	80 - 110 A	5 kg krabička
4034E40Z	4,00 x 350 mm	100 - 150 A	5 kg krabička