

Zander F - WZ 45 UP

Strana 1/1

SKUPINA: Nástrojové oceli**METODA:** Plněné elektrody pro svařování pod tavidlem (125)**TYP:** Plněná elektroda s kovovou náplní FCAW / MAG**NORMY:** EN ISO 14700 : T Fe 3**W.NR.:** 1.2567**JINÉ:** DIN 8555 : MF 3-GF-50-ST**VÝROBCE:** Zander Schweistechnik**MATERIÁLY:** Speciální návarový materiál s vyšším obsahem wolframu.

POUŽITÍ: Vysoclegovaný trubičkový drát pro návary nástrojových ocelí metodou MAG/MOG/SAW. Střížné nástroje pracující za vysokých teplot, řezné nástroje a čelisti, formy pro tlakové lití neželezných kovů, návary střížných hran a ploch na nízkolegovaný základní materiál. Svarový kov je po navaření strojně obrobitelný, 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.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	V	W	Fe
0,30	0,40	0,60	2,50	0,60	4,50	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Při navařování větších dílů nutno dodržet vysoké teploty přehřevu a interpass teploty.

TVRDOST: AW 47-50 HRC, TZ 560°C 52 HRC,**POLARITA:** DC+**PLYN:** M21. M13**POLOHY:**

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Svařovací proud	Balení
ND45F24Z	2,4 mm	260 - 320 A	30 kg / B450
ND45F28Z	2,8 mm	300 - 400 A	30 kg / B450
ND45F32Z	3,2 mm	320 - 460 A	30 kg / B450