

Zander F - 812 G

Strana 1/1

SKUPINA:	Návary a renovace
METODA:	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
TYP:	Plněná elektroda FCAW
JINÉ:	DIN 8555 : MF1-GF-45-PT
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	ZANDER F-812 je plněná drátová elektroda, která vytváří vysoce odolný návar odolný vůči teple a tepelným šokům, který je obrobitelný. Elektroda je určena pro údržbu nástrojů pro práci za tepla, zejména zápusťkových kovacích forem, a pro prodloužení jejich životnosti. Počet vrstev lze provést dle potřeby. Mezivrstvá teplota by měla být maximálně 250 °C. Předehřev by měl být zvolen podle základního materiálu.
POUŽITÍ:	Impaktorové nástroje (šroubové), lisovací nástroje, nástroje pro kování za tepla, nástroje pro stříhání atd.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ti	V	Fe
0,10	0,60	0,50	10,0	1,00	2,00	0,20	0,25	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _m [MPa]
AW : po svaření	1200-1400

TVRDOST: 38 - 44 (HRC)

POLARITA: = (+)

PLYN: I1, M 12, M13

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Svařovací proud	Balení
N812FG12Z	1,2 mm	120 - 220	15kg / BS300
N812FG16Z	1,6 mm	160 - 260	15kg / BS300
N812FG20Z	2,0 mm	220 - 280	15kg / BS300
N812FG24Z	2,4 mm	260 - 340	30kg / BS450
N812FG28Z	2,8 mm	300 - 400	30kg / BS450
N812FG32Z	3,2 mm	320 - 460	30kg / BS450