

Zander W - 4431

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro metodu TIG (141)
TYP:	Plný drát / TIG
NORMY:	EN ISO 14343-A : W 20 10 3 AWS A5.9 : ER 308Mo
W.NR.:	1.4431
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	X2CrNiMo 17 12 2, X5CrNiMo 18 14 3, X6CrNiTi 18-10, GX5CrNi 19-10 1.4404, 1.44351, 1.4550, 1.4471, 1.4550, 1.4552, Cr-Ni oceli s oceli např.: H I, H II, StE 255, 17Mn 4 apod.
POUŽITÍ:	Pro svařování nestabilizovaných austenitických ocelí s obsahem molybdenu. Nízký obsah uhlíku zaručuje odolnost vůči mezikrystalické korozi, zvýšený obsah křemíku zajišťuje lepší slévateľnost. Heterogenní spoje Cr-Ni ocelí s nízkolegovanými oceli na tlakových nádobách.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0,06	0,8	0,9	19,6	9,5	0,2	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 520	> 610	> 30	RT 70	-20 °C 50

POLARITA: DC -

PLYN: I1

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
308MoW12Z	1,2 x 1000 mm	5 kg box
308MoW16Z	1,6 x 1000 mm	5 kg box
308MoW20Z	2,0 x 1000 mm	5 kg box
308MoW24Z	2,4 x 1000 mm	5 kg box
308MoW32Z	3,2 x 1000 mm	5 kg box