

Zander W - WD 60

Strana 1/1

SKUPINA: Nástrojové oceli**METODA:** Plné dráty pro metodu TIG (141)**TYP:** Plný drát / TIG**NORMY:** EN ISO 14700 : S Fe 4**VÝROBCE:** Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Speciální návarový materiál legovaný Cr-Mo-W-V pro navařování značně namáhaných nástrojů na obrábění materiálů s vyšší pevností a s potřebou na velmi dobrou houževnatost navařeného kovu. Svarový kov po navaření obrobitelný broušením, není náchylný na tvorbu trhlin, vysoká odolnost proti otěru kov-kov, odolný tepelným šokům a rázům při současném namáhání a tlaku. Při navařování větších dílů nutno dodržet vysoké teploty předehřevu, interpass teploty a dohřevu. Po navaření je nutné tepelné zpracování.

POUŽITÍ: Řezné a střížné nástroje, razníky, matrice, střížnice, protlačovací trny, návary střížných hran, frézy, obrážecí nože, protahováky.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Fe
0,85	0,40	0,40	4,30	5,00	1,90	6,40	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

TVRDOST: 59-62 [HRC]**POLARITA:** DC -**PLYN:** I1**POLOHY:**

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
NWD60W12Z	1,2 x 1000 mm	1 - 5 kg volně
NWD60W16Z	1,6 x 1000 mm	1 - 5 kg volně
NWD60W20Z	2,0 x 1000 mm	1 - 5 kg volně
NWD60W24Z	2,4 x 1000 mm	1 - 5 kg volně
NWD60W32Z	3,2 x 1000 mm	1 - 5 kg volně