

Zander F - WZ 45 G

Strana 1/1

SKUPINA: Nástrojové oceli

METODA: Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)

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 Schweisstechnik

MATERIÁLY: Speciální návarový materiál s vyšším obsahem wolframu.

POUŽITÍ: Vysocelegovaný trubičkový drát pro návary nástrojových ocelí metodou MAG. 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 předehřevu 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
ND45F12Z	1,2 mm	120 - 220 A	15 kg / BS300
ND45F16Z	1,6 mm	160 - 260 A	15 kg / BS300
ND45F20Z	2,0 mm	220 - 280 A	15 kg / BS300
ND45F24Z	2,4 mm	260 - 340 A	30 kg / B450