

LW-11-D 30

Strana 1/1

SKUPINA: Nástrojové oceli

METODA: Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)

NORMY: EN ISO 14700: S Z Fe3

W.NR.: 1.2367

JINÉ: DIN 8555: W/MSG 3-GZ-40-T

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Typické základní materiály:
1.2714, 1.2738, 1.2343, 1.2344, 1.2367, 1.2606, 1.2764.

POUŽITÍ: LW-11-D 30 je drát pro návary nástrojů pro tváření a stříhání pracujících za tepla. Drát poskytuje svarový kov s dobrou houževnatostí, odolností proti otěru a tepelným šokům, který není náchylný na tvorbu trhlin. Nástroje pro tváření a stříhání za tepla, kovací zápustky, formy na vstřikování plastů. Návary tímto materiálem lze zušlechťovat, třískově obrábět a leštit.

Tvrdost čistého navařeného kovu 32 - 42 HRC
Tvrdost v 1. vrstvě - nelegovaná ocel 30 HRC
Žiháno naměkko 800° C cca. 230 HB
Kaleno 1030° C /olej cca. 48 HRC
Popuštěno 550° C cca. 42 HRC

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo	Fe
0,1	0,6	0,4	6,5	3,3	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,20 x 333 mm	100 g/tubus
0,20 mm	100 g/cívka
0,25 x 333 mm	100 g/tubus
0,25 mm	100 g/cívka
0,30 x 333 mm	100 g/tubus
0,30 mm	100 g/cívka
0,40 x 333 mm	100 g/tubus
0,40 mm	100 g/cívka
0,50 x 333 mm	100 g/tubus
0,50 mm	100 g/cívka
0,60 x 333 mm	100 g/tubus
0,60 mm	100 g/cívka
0,80 x 333 mm	100 g/tubus