

LW-13-D 40

Strana 1/2

SKUPINA: Nástrojové oceli**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14700 : S Z Fe3**W.NR.:** ~1.2368**JINÉ:** DIN 8555: W/MSG 3-GZ-45-T**VÝROBCE:** Zander Schweissttechnik**MATERIÁLY:** Typické základní materiály:
1.2343, 1.2344, 1.2367, W303 apod.
EN/DIN-X37CrMoV5-3 / AISI-~H11 / UNS-~T20811 / B.S.-~BH11 / AFNOR-~Z38CDV5 /
UNE-~F5317 / UNI-~X38CrMoV5-1 KU / GOST-~4Ch5MFS / JIS-~SKD6**POUŽITÍ:** LW-13-D 40 je drát pro navařování 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, tlakové formy na hliník, formy na vstřikování plastů. Navařování tímto materiálem lze zušlechťovat, obrábět a leštit.Tvrdost čistého navařeného kovu 42-46 HRC
Tvrdost v 1. vrstvě - nelegovaná ocel 35 HRC
Žiháno naměkko 780° C cca. 230 HB
Kaleno 1030° C /olej cca. 48 HRC
Popuštěno 600° C cca. 45 HRC**CHEMICKÉ SLOŽENÍ**

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ti	Fe
0,25	0,7	0,5	5,0	4,0	0,6	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

LW-13-D 40

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,20 x 333 mm	tubus/100 g
0,20 mm	cívka/100 g
0,25 x 333 mm	tubus/100 g
0,25 mm	cívka/100 g
0,30 x 333 mm	tubus/100 g
0,30 mm	cívka/100 g
0,40 x 333 mm	tubus/100 g
0,40 mm	cívka/100 g
0,50 x 333 mm	tubus/100 g
0,50 mm	cívka/100 g
0,60 x 333 mm	tubus/100 g
0,60 mm	cívka/100 g
0,70 x 333 mm	tubus/100 g
0,70 mm	cívka/100 g
0,80 x 333 mm	tubus/100 g
0,80 mm	cívka/100 g