

## LW-CrMo1

Strana 1/1

SKUPINA:	Středně legované a žárupevné
METODA:	Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)
NORMY:	EN ISO 12070: G/W CrMo1Si AWS A5.28: ER80S-G
W.NR.:	1.7339
VÝROBCE:	Zander Schweisstechnik
MATERIÁLY:	Materiál je vhodný pro opravy tvarových dílů ze zušlechtěných ocelí jako 1.2311, 1.2312, 1.2162, 1.2738
POUŽITÍ:	Přídavný materiál pro svařování žárupevných ocelí pracujících do teploty 550°C. Návary tímto materiálem lze obrábět, vyjiskřovat, leštit, chromovat, leptat, nitridovat, zušlechtit.

### CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,11	1,0	0,65	1,1	0,55

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R <sub>p0,2</sub> [MPa]	R <sub>m</sub> [MPa]	A <sub>5</sub> [ % ]	Nárazová energie ISO-V [ J ]
450	500	20	RT 90

TVRDOST: 25 - 35 HRC na zušlechtěném materiálu

### PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,25 x 1000 mm	tubus/100 g
0,25 mm	cívka/50 m, 100 m
0,30 x 1000 mm	tubus/100 g
0,30 mm	cívka/50 m, 100 m
0,40 x 1000 mm	tubus/100 g
0,40 mm	cívka/50 m, 100 m
0,50 x 1000 mm	tubus/100 g
0,50 mm	cívka/50 m, 100 m
0,60 x 1000 mm	tubus/100 g
0,60 mm	cívka/50 m, 100 m
0,70 x 1000 mm	tubus/100 g
0,70 mm	cívka/50 m, 100 m
0,80 x 1000 mm	tubus/100 g
0,80 mm	cívka/50 m, 100 m