

LW-CrMo2

Strana 1/1

SKUPINA: Středně legované a žárupevné**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 12070: G/W CrMo2Si
AWS A5.28: ER90S-G**W.NR.:** 1.7384**VÝROBCE:** Zander Schweisstechnik**MATERIÁLY:** Základní materiály: 10CrMo9-10, 10CrMo11, 16CrMo9-3, 11CrMo9-10, G19CrMo9-10.**POUŽITÍ:** Přídavný materiál pro svařování žárupevných ocelí pracujících do teploty 600°C.
Svarový kov poskytuje dobré mechanické vlastnosti a je odolný proti trhlinám.
Návary tímto materiálem je možné vyjiskřovat, leštit, chromovat, nitridovat a zušlechťovat.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,06	1,1	0,7	2,6	1,0

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
550	650	22	RT 150

TVRDOST: 25 - 35 HRC na zušlechtěném materiálu

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,30 x 333 mm	tubus/100 g
0,30 mm	cívka/100 g
0,40 x 1000 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