

LW-Mo

Strana 1/1

SKUPINA: Středně legované a žárupevné

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

NORMY: EN ISO 21952-A: G/W MoSi
AWS A5.28: ER70S-A1

W.NR.: 1.5424

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Vhodný pro opravy tvarových dílů ze zušlechtěných ocelí jako 1.2311, 1.2312 a 1.2738.

POUŽITÍ: Nízkolegovaný drát s obsahem 0,5% Mo pro svařování tepelně odolných konstrukčních ocelí pracujících do teplot +500 °C jako 16Mo3.
Návary tímto materiálem lze obrábět, vyjiskřovat, leštit, chromovat, leptat, nitridovat, zušlehtit.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Mo
0,1	1,1	0,6	0,5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
460	560	23	RT 47

TVRDOST: 25 - 35 HRC na zušlechtěném materiálu

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