

LW-3-G4Si

Strana 1/1

SKUPINA:	Nelegované a nízkolegované oceli
METODA:	Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)
NORMY:	EN ISO 14341-A: G 42 4 M G4Si1 A5.18: ER70S-6
W.NR.:	1.5130
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	Základní materiály: S235JRG2, S355J2; P235GH, P265GH, P295GH, P355GH; Jemnozrné oceli do S460N
POUŽITÍ:	Nízkolegovaný drát pro svařování komponentů z nízkolegovaných ocelí s mezí kluzu do 460 MPa. Strojní díly, tlakové nádoby apod. Tvrdost svarového kovu 200 - 250 HB v závislosti od základního materiálu.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si
0,08	1,65	1,05

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	Rp _{0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW	480	580	24	RT 90	- 40° C > 47

TVRDOST: 200 - 250 HB

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,40 x 333 mm	tubus/100 g
0,40 mm	cívka/100 g
0,60 x 333 mm	tubus/100 g
0,60 mm	cívka/100 g
0,80 x 333 mm	tubus/100 g
0,80 mm	cívka/100 g