

**LW-4115**

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované

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

NORMY: EN ISO 14343-A: GZ 17 Mo  
AWS A5.9: ~ ER 430Mo

W.NR.: 1.4115

VÝROBCE: Zander Schweisstechnik

POUŽITÍ: Plný drát typu 17%Cr 1%Mo pro navařování otěruvzdorných vrstev pracujících do teplot +450 °C, svarový kov poskytuje dobrou korozní odolnost ve vodě, mořské vodě, páře, v prostředí zředěných organických kyselin, odolný proti opalu do +900 °C. Vysoká odolnost proti abrazi, adhezi a kavitaci s dobrou korozní odolností.  
Navařování pracovních ploch součástí plynových, vodních a parních turbin pracujících do teplot +450 °C, návary nelegovaných a nízkolegovaných ocelí.

**CHEMICKÉ SLOŽENÍ**

| C   | Mn   | Si   | Cr   | Ni  | Mo  |
|-----|------|------|------|-----|-----|
| 0,2 | 0,55 | 0,65 | 17,0 | 0,4 | 1,1 |

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

| $R_{p0,2}$<br>[MPa] | $R_m$<br>[MPa] | $A_5$<br>[ % ] |
|---------------------|----------------|----------------|
| ≥ 500               | ≥ 700          | ≥ 15           |

TVRDOST: 35 HRC čistý svarový kov, 200 HB TZ: 720°C / 2 h

**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 |