

LW-4337

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované

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

NORMY: EN ISO 14343-A: G/W 29 9
AWS A5.9: ~ER 312

W.NR.: 1.4337

VÝROBCE: Zander Schweisstechnik

POUŽITÍ: Austeniticko - feritický přídatný materiál pro svařování a renovační práce. Pro svařování obtížně svařitelných ocelí, např. pružinové a manganové oceli, oceli s vysokým obsahem uhlíku. Svařování a opravy rychlořezných a nástrojových ocelí, svařování a renovace vytvrditelných ocelí, svarové spoje austenitických, feritických a martenzitických CrNi ocelí. Svarový kov odolný proti okujení do 1150 °C, tvrdost čistého svarového kovu cca. 240 HB.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

| C | Mn | Si | Cr | Ni |
|-----|-----|-----|------|-----|
| 0,1 | 1,6 | 0,4 | 30,0 | 9,0 |

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Stav | R _{p0,2} [MPa] | R _m [MPa] | A ₅ [%] | Nárazová energie ISO-V [J] |
|---------------|----------------------------|-------------------------|-------------------------|---------------------------------|
| AW:po svaření | 650 | 750 | 30 | RT 30 |

TVRDOST: 240 HB

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 m | 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 |