

**LW-600**

Strana 1/2

**SKUPINA:** Návary a renovace**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14700: SZ Fe8**W.NR.:** 1.4718**JINÉ:** DIN 8555: W/MSG 6-GZ-60-S**VÝROBCE:** Zander Schweissttechnik**MATERIÁLY:** 1.2080 / 1.2333 / 1.2379 / 1.2436 / 1.2510 / 1.2764/67 / 1.2842 / SVERKER / H700 / K340 / ELMAX.  
Různé nástrojové oceli pracující za studena anebo za tepla.  
B.S.~401S45 (~EN 52), AFNOR-Z45CS9, SAE~HNV3, UNI~X45CrSi8, GOST-40CH9S2,  
JIS~SUH1 ~SUH11**POUŽITÍ:** Slitiny typu X45CrSi 9-3, vhodná pro aplikace vyžadující vysokou odolnost proti opotřebení.  
Houževnatý návarový kov vysoce odolný trhlinám, odolný oteru při současném zatížení těžkými rázy a šoky.  
Návar lze strojně obrábět pouze nástroji se speciálními řeznými destičkami nebo broušením, lze jej dále tepelně zpracovávat.

POUŽITÍ: střížné nástroje, formy pro automobilový průmysl

Tvrdost čistého navařeného kovu 54 - 60 HRC  
Tvrdost v 1. vrstvě - nelegovaná ocel cca. 53 - 54 HRC  
Žiháno naměkko 800° C cca. 250 HB  
Kaleno 1000° C /olej 62 HRC**CHEMICKÉ SLOŽENÍ**

C	Mn	Si	Cr	Fe
0,5	0,5	3,0	9,5	rest

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

**LW-600**

Strana 2/2

## 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
0,80 x 333 mm	tubus/100 g
0,80 mm	cívka/100 g