

LW-650

Strana 1/1

SKUPINA: Návary a renovace

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

NORMY: EN ISO 14700: S Fe8

W.NR.: 1.2606

JINÉ: DIN 8555: W/MSG 3-GZ-60

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

POUŽITÍ: Drát poskytuje houževnatý návarový kov odolný trhlinám a otěru při současném zatížení těžkými rázy a šoky.
Návar lze strojně obrábět pouze nástroji se speciálními řeznými destičkami nebo broušením, lze jej dále tepelně zpracovávat.
Hlavní aplikace jsou na opravy nářadí, držáky nástrojů, lisovací formy, taktéž jako krycí vrstva na tvrdých manganových ocelích.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Mo	V	W	Fe
0,36	0,4	3,0	9,5	1,4	0,3	1,3	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

TVRDOST: 55 - 60 HRC

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,20 x 333 mm	tubus/100 g
0,20 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