

LW-22-6356

Strana 1/1

SKUPINA: Nástrojové oceli**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14700: S Z Fe5
AMS 6512: MIL-S-46850 (Grade 350)**W.NR.:** 1.6356**JINÉ:** DIN 8555: W/MSG 3-GZ-350-T**VÝROBCE:** Zander Schweisstechnik**MATERIÁLY:** Oceli podobného složení jako např. 1.2706 / 1.2709 / Böhler W720/21/22 / 1.6354 / 1.6358 (AMS 6512-6514) / Thyrodur / Corrax.**POUŽITÍ:** Precipitačně vytvrditelný slitina pro navařování nástrojů pracujících za tepla a za studena jako jsou střížné nástroje, nástroje pro tažení ražení a ohraňování, protlačování, kovací nástroje. Vhodný materiál pro formy na tlakové lití hliníku.

Návar je po navaření dobře obrobitelný třískovým obráběním. Po tepelném zpracování návar poskytuje vysokou odolnost proti opotřeбенí za tepla anebo při změnách pracovních teplot.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Ni	Mo	Ti	Co	Al	Fe
0,02	0,02	0,03	18,0	4,0	1,6	12,0	0,1	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI**TVRDOST:** 32 - 35 HRC AW: po svaření 50 - 54 HRC, TZ: 480° C / 3 - 4 h**PRŮMĚRY A BALENÍ**

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