

LW-4370

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované

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

NORMY: EN ISO 14343-A: G/W 18 8 Mn
AWS A5.9: ~ER 307

W.NR.: 1.4370

VÝROBCE: Zander Schweisstechnik

POUŽITÍ: Příkladný materiál pro svařování austenitických Cr-Ni ocelí. Svařování heterogenních spojů, svarový kov vysoce odolný proti tvorbě trhlin. Pro svařování uhlíkových ocelí s obsahem uhlíku do 0,6 %, svařování přechodové vrstvy mezi nelegovanými a legovanými oceli pod návary a jako návarový kov odolný vrypům a napětí. Po navaření cca 190 HB, po mechanickém zpevnění 400 HB.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,08	6,5	0,8	19,5	9,0

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
400	650	35	RT 80

TVRDOST: 190 HB po navaření, 400 HB po mechanickém zpevnění

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