

**LW-4462**

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované

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

NORMY: EN ISO 14343 - A: G/W 22 9 3 NL  
AWS A5.9: ER 2209

W.NR.: 1.4462

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3, 1.4362 X2CrNiN23-4,  
1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 s P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3

POUŽITÍ: Příkladný materiál s austeniticko feritickou (duplexní) strukturou kombinující hodnoty vysoké pevnosti feritických Cr ocelí s korozní odolností CrNi ocelí. Svarový kov poskytuje kromě vysoké pevnosti a houževnatosti vysokou odolnost vůči důlkové korozi a koroznímu praskání pod napětím. Hlavní aplikace pro navařování a opravy korozivzdorných duplexních ocelí jako 1.4347, 1.4460, 1.4462, 1.4463 pracujících do teplot 250° C v petrochemickém průmyslu.

## CHEMICKÉ SLOŽENÍ

| C       | Mn  | Si  | Cr   | Ni  | Mo  | N    |
|---------|-----|-----|------|-----|-----|------|
| ≥ 0,015 | 1,7 | 0,4 | 22,5 | 8,8 | 3,2 | 0,15 |

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| R <sub>p0,2</sub><br>[MPa] | R <sub>m</sub><br>[MPa] | A <sub>5</sub><br>[ % ] | Nárazová energie ISO-V<br>[ J ] |                |
|----------------------------|-------------------------|-------------------------|---------------------------------|----------------|
| 600                        | 800                     | 30                      | RT<br>85                        | -40 °C<br>≥ 32 |
| 600                        | 800                     | 30                      | RT<br>85                        | -40 °C<br>≥ 32 |

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