

LW-4551

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované

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

NORMY: EN ISO 14343 - A: G/W 19 9 Nb Si
AWS A5.9: ER 347Si

W.NR.: 1.4551

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: 1.4301 (X5CrNi18-10), 1.4306 (X2CrNi19-11), 1.4541 (X6CrNiTi18-10), 1.4550 (X6CrNiNb18-10)
AISI 347, 321,302, 304, 304L, 304LN
ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C

POUŽITÍ: Přídavný materiál typu 18Cr8Ni stabilizovaný niobem pro svařování a navařování na antikoročních stabilizovaných a nestabilizovaných ocelích. Svarový kov je odolný mezikrystalické korozi do 400°C. Aplikace pro svařování a navařování komponentů pracujících v chemickém a potravinářském průmyslu pro provozní teploty -196 °C až + 400° C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb
0,035	1,3	0,8	19,4	9,7	0,6

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Rp _{0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
460	630	33	RT 110	-196 °C ≥32

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