

LW-4576

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované

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

NORMY: EN ISO 14343 - A: G/W 19 12 3 Nb
AWS A5.9: ER 318L

W.NR.: 1.4576

VÝROBCE: Zander Schweistechnik

MATERIÁLY: 1.4401 (X5CrNiMo17-12-2), 1.4404 (X2CrNiMo17-12-2), 1.4436 (X3CrNiMo17-13-3),
1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2), 1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2), 1.4581 (GX5CrNiMoNb19-11-2),
1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)
AISI 316L, 316Ti, 316Cb

POUŽITÍ: Přídavný materiál pro svařování a navařování stabilizovaných korozivzdorných austenitických CrNiMo ocelí podobného složení pracujících v chemickém průmyslu, pro aplikace v rozsahu -120 °C do +400° C. Svarový kov odolný proti okujení do 800° C a odolný na tvorbu trhlin za horka, odolný mezikrystalické korozi do 400°C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0,3	1,5	0,4	19,0	11,5	2,8	0,55

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
460	480	35	RT 100	-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
0,80 x 333 mm	tubus/100 g
0,80 mm	cívka/100 g