

LW-3954

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14343 - A: G/WZ 22 17 8 4 N L**W.NR.:** 1.3954**VÝROBCE:** Zander Schweissttechnik**MATERIÁLY:** Základní materiály:
1.3948 X4CrNiMnMoN19-13-8, 1.3951 X2CrNiMoN22-15, 1.3952 X2CrNiMoN18-14-3,
1.3964 X2CrNiMnMoNb21-16-5-3, 1.4439 X2CrNiMoN17-13-5**POUŽITÍ:** Austenitický nemagnetický přídavný materiál poskytující svarový kov s dobrou odolností proti důlkové a štěrbinové korozi a koroznímu praskání pod napětím. Dobrá houževnatost při kryogenních teplotách. Použití při konstrukci zařízení pro odsolování mořské vody, lodní průmysl, petrochemický průmysl, papírenský průmysl.**CHEMICKÉ SLOŽENÍ**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0,022	7,3	0,63	22,2	17,7	3,7	0,23

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
440 (≥ 430)	680 (≥ 640)	32 (≥ 30)	RT ≥ 70	-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
0,40 x 333 mm	tubus/100 g
0,30 mm	cívka/100 g
0,40 mm	cívka/100 g
0,50 x 333 mm	tubus/100 g
0,60 x 333 mm	tubus/100 g
0,50 mm	cívka/100 g
0,60 mm	cívka/100 g