

LW-4351

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14343-A: G/W 13 4
AWS A5.9: ER 410NiMo**VÝROBCE:** Zander Schweissttechnik**MATERIÁLY:** Základní materiály:
1.4317 G-X4 CrNi 13-4
1.4313 X3 CrNiMo 13-4
1.4351 X3 CrNi 13-4
1.4414 G-X4 CrNiMo 13-4**POUŽITÍ:** Plný drát pro svařování a navařování 13% Cr ocelí a Cr-Ni ocelí, vysokopevnostních martenzitických korozivzdorných ocelí. Svarový kov odolných korozi a kavitaci žáruvzdorný do teplot 800 °C. Návary armatur s pracovní teplotou do 500 °C.**CHEMICKÉ SLOŽENÍ**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,1	0,7	0,65	12,2	4,8	0,5

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
> 810	> 890	> 15	RT 100

TVRDOST: 350 HB po svaření, 250 HB žháno 600° C/8 h**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