

LW-4410

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované

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

NORMY: EN ISO 14343 - A: G/W 25 9 4 N L
AWS A5.9: ER 2594

W.NR.: 1.4410

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Základní materiály:
1.4410 X2CrNiMoN 25-7-4
1.4467 X2CrMnNiMoN 26-5-4
1.4501 X2CrNiMoCuWN 25-7-4
1.4507 X2CrNiMoCuN 25-6-3
SAF 2507 / ASTM S 31260 / S 32550 / S 32760
1.4468 GX2 CrNiMoN 25-6-3
1.4515 GX2CrNiMoCuN 26-6-3
1.4517 GX2CrNiMoCuN 25-6-3-3

POUŽITÍ: Přídavný materiál pro svařování feriticko-austenitických superduplexních ocelí.
Svarový kov poskytuje kormě vysoké pevnosti a houževnatosti vysokou odolnost vůči důlkové korozi a koroznímu praskání pod napětím v prostředí obsahujícím chloridy.
Rozsah pracovních teplot od -50° C do 250 °C.
Použití v chemickém, petrochemickém průmyslu, Off shore aplikace apod.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	N
< 0,02	2,5	0,6	24,0-27,0	8,0-10,0	2,5-4,5	1,5	0,2-0,3

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW: po svaření	670	850	25	RT 120

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
0,70 x 333 mm	tubus/100 g
0,70 mm	cívka/100 g