

LW-4519

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14343 - A: G/W 20 25 5 Cu
AWS A5.9: ER385 (mod.)**W.NR.:** 1.4519**VÝROBCE:** Zander Schweissttechnik**MATERIÁLY:** Základní materiály:
1.4539 X1NiCrMoCu25-20-5
1.4439 X2CrNiMoN17-13-5
1.4537 X1CrNiMoCuN25-25-5**POUŽITÍ:** Přídavný materiál pro svařování korozivzdorných austenitických CrNiMoCu ocelí v ochranných atmosférách. Svařování plně austenitických ocelí (super austenit) typu ASTM 904L, 825, 383, 385, 317 apod. Austenitický svarový kov odolný vůči důlkové a štěrbinové korozi v pracovních prostředí chloridů, Vysoce odolný kyselině fosforečné, sírové a organickým kyselinám. Vysoká odolnost vůči krystalizačním trhlinám.**CHEMICKÉ SLOŽENÍ**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	N
≤0,02	4,7	0,7	20,0	25,4	6,2	1,5	0,12

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW: po svaření	410	650	35	RT 100	-196°C ≥ 32

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