

LW-4571

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované

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

NORMY: AWS A5.9: ER 316L(mod)

W.NR.: 1.4571

JINÉ: AISI 316Ti

VÝROBCE: Zander Schweisstechnik

MATERIÁLY: Základní materiály:
1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2
1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2
1.4583 GX10CrNiMoNb18-12
AISI 316L; 316Ti; 316Cb

POUŽITÍ: Austenitický přídavný materiál pro svařování stabilizovaných austenitických ocelí s obsahem molybdenu. Návary odolné proti korozi pro díly pracující v potravinářském, chemickém průmyslu, svarový kov odolný mezikrystalické korozi do teploty 400°C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | Ti |
|------|-----|------|------|------|-----|-----|
| 0,06 | 1,6 | 0,55 | 17,0 | 12,5 | 2,0 | 0,5 |

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| R _{p0,2} [MPa] | R _m [MPa] | A ₅ [%] | Nárazová energie ISO-V [J] |
|----------------------------|-------------------------|-------------------------|---------------------------------|
| 460 | 680 | 35 | RT 100 |

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 |