

LW-4842

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované**METODA:** Plné dráty pro svařování Laserem (52-c)**NORMY:** EN ISO 14343 - A: G/W 25 20 Mn
AWS A5.9: ER310 (mod.)**W.NR.:** 1.4842**VÝROBCE:** Zander Schweisstechnik**MATERIÁLY:** Základní materiály:
1.4845 X8CrNi25-21
1.4840 GX15CrNi25-20
1.4846 X40CrNi25-21
1.4826 GX40CrNiSi22-10
1.4724 X10CrAlSi13
1.4742 X10CrAlSi18
AISI 305, 310, 314, ASTM A297 HF, A297 HJ**POUŽITÍ:** Příkladný materiál pro svařování korozivzdorných, žáruvzdorných ocelí. Pro díly vystavené vysokému žáru např. žhací a kalící pece, petrochemický průmysl. Svarový kov odolný proti okujení do 1 200 °C a odolný na tvorbu trhlin za horka. Pro austenitické, feritické a martenzitické oceli.**CHEMICKÉ SLOŽENÍ**

| C | Mn | Si | Cr | Ni |
|------|-----|-----|------|------|
| 0,13 | 3,2 | 0,9 | 24,6 | 20,5 |

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Stav | R _{p0,2} [MPa] | R _m [MPa] | A ₅ [%] | Nárazová energie ISO-V [J] | |
|----------------|----------------------------|-------------------------|-------------------------|---------------------------------|----------------|
| AW: po svaření | 400 (≥ 350) | 620 (≥ 550) | 38 (≥ 20) | RT 95 | -196°C ≥ 32 |

PRŮMĚRY A BALENÍ

| Průměr | Balení |
|---------------|-------------|
| 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 |