

Zander S - 4332

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 14343-A : G 23 12 L Si AWS A5.9 : ~ER 309 L Si
W.NR.:	1.4332
CERTIFIKACE:	TÜV, CE
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	G-X40CrNiSi, X15CrNiSi25-20, X15CrNiSi20-12, 1.4825, 1.4841, 1.4828, 1.4311, heterogenní spoje výše uvedených materiálů s materiály typu HI, HII, 17Mn14, 15Mo3, StE 355,
POUŽITÍ:	Plný drát pro svařování korozivzdorných ocelí v ochranných atmosférách. Svařování korozivzdorných CrNi ocelí svařování korozivzdorných tlakových nádob s provozní teplotou do 350°C, žáruvzdorná do 1100°C, heterogenní spoje různorodých ocelí, přechodové vrstvy.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
0,01	1,60	0,80	23,5	12,5	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW : po svaření	400	550	30	RT 55

POLARITA: DC+

PLYN: M12, M13

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
309LSiS08	0,8 mm	15 kg / BS300
309LSiS10	1,0 mm	15 kg / BS300
309LSiS12	1,2 mm	15 kg / BS300
309LSiS16	1,6 mm	15 kg / BS300