

LW-INV

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované

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

NORMY: Speciální slitina

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

POUŽITÍ: Příkladný materiál na bázi železa a 36% niklu pro svařování slitin typu INVAR.
Tato slitina se vyznačuje velmi nízkým koeficientem teplotní délkové roztažnosti od kryogenních teplot do teplot přibližně + 500 °C.
Použití pro aplikace, kde je požadována vysoká rozměrová stálost při změnách teploty, jako je výroba součástí fyzikálních přístrojů, měřidel, v hodinářství, topografii, optických přístrojích aj.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Ni	Fe
0,02	0,3	0,1	< 0,01	< 0,01	36,0	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	Rp _{0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW: po svaření	> 280	> 350	> 25	RT > 80

TVRDOST: 150 HB

PRŮMĚRY A BALENÍ

Průměr	Balení
0,25 x 1000 mm	tyčka/ks
0,25 mm	cívka/100 m, cívka/1 kg
0,30 x 1000 mm	tyčka/ks
0,30 mm	cívka/100 m, cívka/1 kg
0,40 x 1000 mm	tyčka/ks
0,40 mm	cívka/100 m, cívka/1 kg
0,50 x 1000 mm	tyčka/ks
0,50 mm	cívka/100 m, cívka/1 kg
0,60 x 1000 mm	tyčka/ks
0,60 mm	cívka/100 m, cívka/1 kg
0,70 mm	cívka/100 m, cívka/1 kg
0,80 mm	cívka/100 m, cívka/1 kg