

Zander S - 4122

Strana 1/1

SKUPINA: Návary a renovace

METODA: Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)

TYP: Plný drát pro navařování

NORMY: EN ISO 14343-A : G Z 17 Mo H

W.NR.: 1.4122

JINÉ: EN/DIN 8555 : SG-X35 CrMo 17

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: Základní materiály: 1.4122 - (G)X35CrMo17

POUŽITÍ: Plný drát pro navařování 17%Cr-1%Mo ocelí. Svarový kov poskytuje velmi dobrou korozní odolnost v kombinaci s odolností proti opotřebení otěrem, odolný proti korozi ve vodě, mořské vodě, páře, v prostředí zředěných organických kyselin.
Pro svařování a navařování těsnících ploch ventilů plynových, vodních a parních potrubních systémů pracujících do teplot +450 °C. Svarový kov je tepelně zpracovatelný.
Navařování korozivzdorných vrstev s dobrou otěruvzdorností na uhlíkové nelegované / nízkolegované oceli. Svařovat s minimálním vneseným teplem. Při navařování nelegovaných/nízkolegovaných ocelí: předehřev 150 °C - 350 °C; materiály s vyšší pevností: předehřev 350 °C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0,40	< 0,5	< 0,5	16,5	0,5	1,0	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]
TZ : 760 °C / 2 h	600	800	12

TVRDOST: 48 HRC po svaření, 230 HB žiháno 760 °C / 2 h

POLARITA: = +

PLYN: M12, M13, M21

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Svařovací proud	Balení
TSWFe17Cr16	1,6 mm		15 kg cívka/BS300