

Zander S - 4576

Strana 1/2








SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 14343-A : G 19 12 3 Nb Si AWS A5.9 : ER 318Si
W.NR.:	1.4576
JINÉ:	EN 12072: G 19 12 3 Nb Si
CERTIFIKACE:	TÜV, DB, CE
VÝROBCE:	Zander Schweisstechnik
MATERIÁLY:	1.4401 (X 5 CrNiMo 17 12 2), 1.4404 (X 2 CrNiMo 17 13 2), 1.4404 (G-X 2 CrNiMo 18 10), 1.4408 (G-X 6 CrNiMo 18 10), 1.4420 (X 5 CrNiMo 18 11), 1.4435 (X 2 CrNiMo 18 14 3), 1.4436 (X 5 CrNiMo 17 13 3), 1.4571 (X 6 CrNiMoTi 17 12 2), 1.4573 (X 10 CrNiMoTi 18 12), 1.4580 (X 6 CrNiMoNb 17 12 2), 1.4581 (G-X 5 CrNiMoNb 18 10), 1.4583 (X 10 CrNiMoNb 18 12)
POUŽITÍ:	Přidavný materiál pro svařování korozivzdorných a žárupevných ocelí. Svarový kov odolný proti okujení do 950°C a odolný na tvorbu trhlin za horka. Pro austenitické a feritické oceli. Svařování stabilizovaných a nestabilizovaných antikoročních ocelí s molybdenem. Pro provozní teploty do 400°C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0,08	1,90	0,65	19,0	12,5	2,70	10x %C	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW : po svaření	> 450	> 550	> 25	RT 100

POLARITA:	DC+
PLYN:	M12, M13
POLOHY:	      

Zander S - 4576

Strana 2/2

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
318LSiS08Z	0,8 mm	15 kg / BS300
318LSiS10Z	1,0 mm	15 kg / BS300
318LSiS12Z	1,2 mm	15 kg / BS300
318LSiS16Z	1,6 mm	15 kg / BS300