Materiálový list

Zander S - 4351

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 14343-A : G 13 4 AWS A5.9 : ER 410NiMo
W.NR.:	1.4351
VÝROBCE:	Zander Schweisstechnik
MATERIÁLY:	Vhodné pro základní materiály jako například: 1.4313 (X 3 CrNiMo 13-4), 1.4407 (G X 5 CrNiMo 13-4), 1.4414 (G X 4 CrNiMo 13-4).
POUŽITÍ:	Plný drát pro MIG/MAG navařování a spojové svary feriticko-martenzitických 13% chromových ocelí stejného nebo podobného typu. Svarový kov je odolný proti korozi, a vysoce odolný proti opotřebení a kavitaci. Teplota předehřevu 200 °C. Svarový kov žáruvzdorný do teplot 800°C. Vysoká vrubová houževnatost při teplotách pod 0°C. Návary armatur s pracovní teplotou do 500°C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0,08	0,65	0,70	11,50	4,50	0,60	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	$Rp_{0,2}$ [MPa]	R_m [MPa]	A_5 [%]
AW : po svaření	>500	> 750	> 15

Pro zlepšení mechanických hodnot lze provést dvojnásobné žíhání při teplotách 670°C a 600°C.

TVRDOST:	38 - 72 HRc po svaření, 250 HB po žíhání 600 °C / 8 h
POLARITA:	DC+
PLYN:	M12, M13
POLOHY:	

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
410NiMoS10Z	1,0 mm	15 kg / BS300
410NiMoS12Z	1,2 mm	15 kg / BS300
410NiMoS16Z	1,6 mm	15 kg / BS300