

Zander S - 4501

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát pro svařování korozivzdorných ocelí v ochranných atmosférách
NORMY:	EN ISO 14343-A : G 25 9 4 N L AWS A5.9 : ER 2594
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	X2CrNiMoCuWN 25-7-4, 1.4501, 1.2507, 1.4460, 1.4463 apod. Heterogenní spoje výše uvedených materiálů s materiály typu HI, HII. 17Mn14, 15Mo3, StE 355 a další
POUŽITÍ:	Pro dvofázové (Super-Duplexní) antikoroziční materiály. Při svařování dodržet nízké vnesené teplo na úrovni okolo 10 kJ/cm, aby při chladnutí svarové lázně byl zachován poměr austenitu a feritu. Vysoká odolnost vůči důlkové korozi a koroznímu praskání pod napětím.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	N	W
0,02	0,30	0,60	25,5	9,50	3,70	0,60	0,22	0,40

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	>700	>850	>25	RT 80	-30°C 50

PLYN: M12, M13

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
4501S10Z	1,0 mm	15kg / cívka K300
4501S12Z	1,2 mm	15kg / cívka K300