

Zander S - 4502

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 14343-A : G 17 Ti AWS A5.9 : ER 430Ti
W.NR.:	1.4502
VÝROBCE:	Zander Schweisstechnik
MATERIÁLY:	1.4510 X3CrTi17; 1.4502 X8CrTi17 1.4057, 1.4059, 1.4740, 1.4742
POUŽITÍ:	Přídavný materiál složení 18%Cr 0,5%Ti. Svařování nerezavějících feritických ocelí obsahujících 13 - 18% Cr, návary nelegovaných a nízkolegovaných ocelí. Odolnost proti okujení do +1000 °C. Návary pracovních ploch součástí plynových, vodních a parních turbin.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ti	Fe
0,07	0,5	0,8	17,5	0,5	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI


Stav	RP _{0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]
AW : po svaření	≥ 300	≥ 500	≥ 20

Předehřev a interpas teploty 100°- 200°C.

TVRDOST: 130 HB po svaření, 150 - 170 HB po žíhání 750 °C/2h

POLARITA: DC+

PLYN: M21

POLOHY: 

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
430TiS10Z	1,0 mm	15 kg / BS300
430TiS12Z	1,2 mm	15 kg / BS300
430TiS16Z	1,6 mm	15 kg / BS300