

## Zander S - 4551

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované oceli
METODA:	Dráty pro svařování v ochranných atmosférách MIG/MAG
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 14343-A : G 19 9 Nb Si AWS A5.9 : ER 347 Si
W.NR.:	1.4551
CERTIFIKACE:	TÜV, DB
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	X2CrNi 19-11, X5CrNi 18-10, X6CrNiTi 18-10, GX5CrNi 19-10 1.4306, 1.4301, 1.4550, 1.4541, 1.4878, 1.4948
POUŽITÍ:	Přídavný materiál typu 18Cr8Ni stabilizovaný niobem pro svařování antikoročních ocelí stabilizovaných a nestabilizovaných, s vyšším obsahem křemíku pro lepší smáčivost svarové lázně. Svarový kov je odolný mezikrystalické korozi.

### CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Fe
0,04	1,5	0,8	19,5	9,5	0,6	rest

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R <sub>p0.2</sub> [MPa]	R <sub>m</sub> [MPa]	A <sub>5</sub> [%]	Nárazová energie ISO-V [ J ]
AW : po svaření	> 460	> 640	> 35	

POLARITA: DC+

PLYN: M12, M13

POLOHY:



### PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
347LSiS08-3	0,8 mm	15 kg / BS300
347LSiS10-3	1,0 mm	15 kg / BS300
347LSiS12-3	1,2 mm	15 kg / BS300
347LSiS16-3	1,6 mm	15 kg / BS300