

Zander S - 4430

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 12 3 L Si AWS A5.9 : ER 316LSi
W.NR.:	1.4430
CERTIFIKACE:	TÜV, DB
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	AISI 316, AISI 316L 1.4404, 1.4435, 1.4550, 1.4471, 1.4550, 1.4552 X2CrNiMo 17 12 2, X5CrNiMo 18 14 3, X6CrNiTi 18-10, GX5CrNi 19-10
POUŽITÍ:	Přídavný materiál pro svařování nestabilizovaných austenitických ocelí s obsahem molybdenu. Nízký obsah uhlíku zaručuje odolnost vůči mezikrystalické korozi, zvýšený obsah křemíku zajišťuje lepší slévatelnost.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0,01	1,5	0,8	18,5	12	2,7	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 410	> 640	> 35	RT 150	-196 °C 40

POLARITA: DC+

PLYN: M12, M13

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
316LSiS08-3	0,8 mm	15 kg / BS300
316LSiS10-3	1,0 mm	15 kg / BS300
316LSiS12-3	1,2 mm	15 kg / BS300
316LSiS16-3	1,6 mm	15 kg / BS300