

## Zander W - 4370

Strana 1/2

<b>SKUPINA:</b>	Nerezavějící a vysokolegované oceli
<b>METODA:</b>	Tyčinky pro svařování v ochranných atmosférách WIG
<b>TYP:</b>	Plný drát / TIG
<b>NORMY:</b>	EN ISO 14343-A : W 18 8 Mn AWS A5.9 : ER 307
<b>W.NR.:</b>	1.4370
<b>JINÉ:</b>	EN 14 700 : S Fe 10
<b>CERTIFIKACE:</b>	TÜV, DB
<b>VÝROBCE:</b>	Zander Schweisstechnik
<b>MATERIÁLY:</b>	Heterogenní spoje antikoročních CrNi ocelí s nelegovanými a nízkolegovanými oceli, Mn ocelí a ostatní austenitické nemagnetické oceli.
<b>POUŽITÍ:</b>	Svařování austenitických Cr-Ni ocelí. Svařování heterogenních spojů. Svarový kov vysoce odolný proti tvorbě trhlin. Pro svařování uhlíkových ocelí s obsahem uhlíku do 0,6 %, svařování přechodové vrstvy mezi nelegovanými a legovanými oceli pod návary a jako návarový kov odolný vrypům a napětí.

### CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
0,12	6,5	0,8	19	9	rest

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	Rp <sub>0,2</sub> [MPa]	R <sub>m</sub> [MPa]	A <sub>5</sub> [ % ]	Nárazová energie ISO-V [ J ]
AW : po svaření	> 400	> 620	> 40	RT 80

**TVRDOST:** Po navaření cca 190 [HB], po mechanickém zpevnění 400 [HB].

**POLARITA:** DC -

**PLYN:** I1

**POLOHY:**



## Zander W - 4370

Strana 2/2

### PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
307LW10-3	1,0 mm	5 kg box
307LW12-3	1,2 mm	5 kg box
307LW16-3	1,6 mm	5 kg box
307LW20-3	2,0 mm	5 kg box
307LW24-3	2,4 mm	5 kg box
307LW32-3	3,2 mm	5 kg box
307LW40-3	4,0 mm	5 kg box