

Zander S - 4370

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 18 8 Mn AWS A5.9 : ER 307
W.NR.:	1.4370
JINÉ:	DIN 8556: SG X15CrNiMn 18 8
CERTIFIKACE:	TÜV, DB
VÝROBCE:	Zander Schweisstechnik
MATERIÁLY:	Heterogenní spoje antikoročních CrNi ocelí s nelegovanými a nízkolegovanými oceli, Mn oceli a ostatní austenitické nemagnetické oceli.
POUŽITÍ:	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	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW : po svaření	> 400	> 620	> 40	

TVRDOST: 190 HB po svaření, 400 HB po mech. vytvrzení

POLARITA: DC+

PLYN: M12, M13

POLOHY:


PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
307S08Z	0,8 mm	15 kg / BS300
307S10Z	1,0 mm	15 kg / BS300
307S12Z	1,2 mm	15 kg / BS300
307S16Z	1,6 mm	15 kg / BS300