

## Zander 4370 W

Strana 1/1

<b>SKUPINA:</b>	Nerezavějící a vysokolegované
<b>METODA:</b>	Obalená elektroda pro ruční svařování MMA (111)
<b>TYP:</b>	Obalené elektrody pro ruční svařování MMA
<b>NORMY:</b>	EN 1600 : E 18 8 Mn R 12 AWS A5.4 : E 307-16
<b>W.NR.:</b>	1.4370
<b>JINÉ:</b>	DIN 8556 : E 18 8 Mn R 23
<b>VÝROBCE:</b>	Zander Schweissttechnik
<b>MATERIÁLY:</b>	Heterogenní spoje antikoročních CrNi ocelí s nelegovanými a nízkolegovanými ocelmi, Mn ocelí a ostatní austenitickémagnetické oceli.
<b>POUŽITÍ:</b>	Svařování austenitických Cr-Ni ocelí. Svařování heterogenních spojů. Vysoce odolná proti tvorbě trhlin, pro svařování uhlíkových ocelí s obsahem uhlíku do 0,6 %, svařování přechodové vrstvy mezi ocelí tř. 11 a tř. 17, pod návary a jako návarový kov odolný vrypům a napětí.

### CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
0,1	6	0,8	18	8,5	rest

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Rp <sub>0,2</sub> [MPa]	R <sub>m</sub> [MPa]	A <sub>5</sub> [ % ]	Nárazová energie ISO-V [ J ]	
> 400	> 600	> 35	- 60 °C 75 [ J ]	RT 110 [ J ]

**POLARITA:** AC/DC +

**OBAL:** Rutil - Bazický

**POLOHY:**



### PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
307E25-3	2,5 mm	4 kg krabička
307E32-3	3,2 mm	4 kg krabička
307E40-3	4,0 mm	5 kg krabička
307E50-3	5,0 mm	5 kg krabička