

Zander S - 4332

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 23 12 L Si AWS A5.9 : ER 309LSi
W.NR.:	1.4332
VÝROBCE:	Zander Schweisstechnik
MATERIÁLY:	G-X40CrNiSi, X15CrNiSi25-20, X15CrNiSi20-12, 1.4825, 1.4841, 1.4828, 1.4311, heterogenní spoje výše uvedených materiálů s materiály typu HI, HII, 17Mn14, 15Mo3, StE 355,
POUŽITÍ:	Plný drát pro svařování korozivzdorných ocelí v ochranných atmosférách. Svařování korozivzdorných CrNi ocelí svařování korozivzdorných tlakových nádob s teplotou do 350°C, žáruvzdorná do 1100°C, heterogenní spoje různorodých ocelí, přechodové vrstvy.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0,01	1,6	0,8	23,5	13	0,2	rest


MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	Rp _{0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 420	> 600	> 35	RT 120	-196 °C 40

POLARITA: DC+

PLYN: M12, M13

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
309LSiS08-3	0,8 mm	15 kg / BS300
309LSiS10-3	1,0 mm	15 kg / BS300
309LSiS12-3	1,2 mm	15 kg / BS300
309LSiS16-3	1,6 mm	15 kg / BS300