

Zander S - Croni 29/9

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 29 9 AWS A5.9 : ER 312
W.NR.:	1.4337
VÝROBCE:	Zander Schweisstechnik
MATERIÁLY:	Heterogenní spoje antikoročních CrNi ocelí s nelegovanými a nízkolegovanými oceli, Mn oceli a ostatní austenitické nemagnetické oceli.
POUŽITÍ:	Austeniticko - feritická elektroda pro svařování a renovační práce pro svařování obtížně svařitelných ocelí, např. pružinové a manganové oceli, oceli s vysokým obsahem uhlíku. Svařování a opravy rychlořezných a nástrojových ocelí, svařování a renovace vytvrditelných ocelí.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
0,1	0,9	1	29	9	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW : po svaření	> 600	> 780	> 24	RT 50

POLARITA: DC+

PLYN: M12, M13

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
312S08-3	0,8 mm	15 kg / BS300
312S10-3	1,0 mm	15 kg / BS300
312S12-3	1,2 mm	15 kg / BS300