

## Zander S - 4502

Strana 1/1

<b>SKUPINA:</b>	Nerezavějící a vysokolegované
<b>METODA:</b>	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
<b>TYP:</b>	Plný drát / MIG
<b>NORMY:</b>	EN ISO 14343-A : G 17 Ti AWS A5.9 : ER 430Ti
<b>W.NR.:</b>	1.4502
<b>VÝROBCE:</b>	Zander Schweisstechnik
<b>MATERIÁLY:</b>	1.4510 X3CrTi17; 1.4502 X8CrTi17 1.4057, 1.4059, 1.4740, 1.4742
<b>POUŽITÍ:</b>	Přídavný materiál složení 18%Cr 0,5%Ti. Svařování nerezavějících feritických ocelí obsahujících 13 - 18% Cr, návary nelegovaných a nízkolegovaných ocelí. Odolnost proti okujení do +1000 °C. Návary pracovních ploch součástí plynových, vodních a parních turbin.

### CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ti	Fe
0,07	0,5	0,8	17,5	0,5	rest

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	RP <sub>0,2</sub> [MPa]	R <sub>m</sub> [MPa]	A <sub>5</sub> [ % ]
AW : po svaření	≥ 300	≥ 500	≥ 20


Přehřev a interpas teploty 100°- 200°C.

**TVRDOST:** 130 HB po svaření, 150 - 170 HB po žhání 750 °C/2h

**POLARITA:** DC+

**PLYN:** M21

**POLOHY:**



### PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
430TiS10Z	1,0 mm	15 kg / BS300
430TiS12Z	1,2 mm	15 kg / BS300
430TiS16Z	1,6 mm	15 kg / BS300