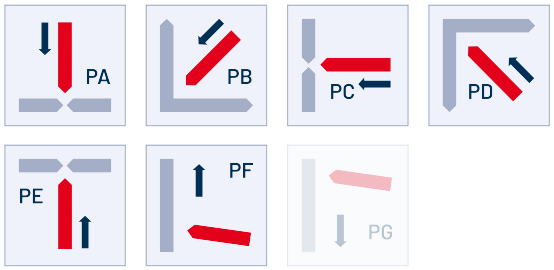
ZANDER 4455 W

EN ISO 3581-A:	**EZ 18 16 5 N LR 32**
EN 1600:	**EZ 18 15 5 LR 32**
Č. materiálu:	**~1.4455**

ORIENTAČNÍ ANALÝZA [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Fe
0,04	**0,50**	**6,00**	**20,00**	**16,50**	**3,00**	**0,20**	**Zbytek**

POLOHY SVAŘOVÁNÍ



VLASTNOSTI:

(bez tepelného zpracování; orientační hodnoty při pokojové teplotě)

Mez pevnosti Rm	**480 [MPa]**
Tažnost (L=5d)	**25 [%]**
Mez kluzu ReH/Rp0,2	**300 [MPa]**
Vrubová houževnatost (ISO-V)	**45 [J] (-196°C)**

ROZMĚRY

Ø [mm]	Délka [mm]	Svařovací proud [A]
2,0	300	40 - 60
2,5	300	60 - 90
3,2	350	80 - 110
4,0	350	100 - 150
5,0	450	150 - 200

PŘESUŠENÍ 320°C / 2h

DRUH PROUDU =(+) / ~

POUŽITÍ / VLASTNOSTI:

Rutilově-bazická obalená elektroda pro navařování a spojování nerezových, austenitických, nemagnetických a nízkoteplotně houževnatých ocelí a litinových slitin.

OBLASTI POUŽITÍ:

Vhodné pro základní materiály jako například:
Podobné/podobné austenitické
CrNi(N) a CrNiMo(Mn,N) oceli/ocelové odlitky.
Za studena houževnaté nestabilizované a stabilizované
CrNi(N) oceli a ocelové odlitky a
Za studena houževnaté niklové oceli zušlechtitelné.

Společnost capilla Schweißmaterialien GmbH si vyhrazuje právo upravit uvedené informace a hodnoty v důsledku průběžného vývoje produktu. Údaje o mechanických a technologických vlastnostech se vždy vztahují výhradně na svarový kov. Schválení vhodnosti pro konkrétní účel vždy vyžaduje výslovnou písemnou dohodu. Číslo revize vyjadřuje stav znalostí v daném okamžiku. Všechny informace jsou právně nezávazné.