ZANDER S-6356

Alternativ lieferbar:

ZANDER 6356 B | ZANDER W-6356

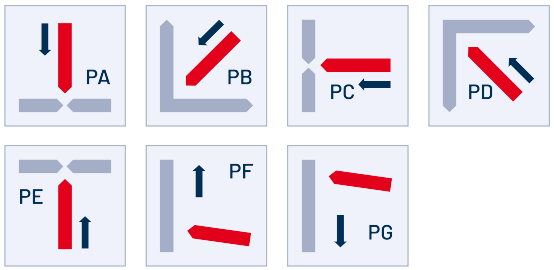
DIN EN 14700: **S Fe 5-40-pst**

Werkst.-Nr.: **1.6356**

RICHTANALYSE [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	Co	Fe
0,01	**0,40**	**0,10**	**0,20**	**17,50**	**3,50**	**1,60**	**12,00**	**Rest**

SCHWEISSPOSITIONEN



EIGENSCHAFTEN:

(ohne Wärmebehandlung; Richtwerte bei RT)

Härte	**38 - 40 [HRC]**
Schweißzustand	
Härte	**53 - 54 [HRC]**
Angelassen (480°C / 3h)	

ABMESSUNGEN

Ø [mm]
1,0
1,2
1,6

SCHUTZGAS (EN ISO 14175) M12, M13

STROMART =(+)

ANWENDUNGEN / MERKMALE:

Massivdraht für MSG-Verbindungsschweißungen von artgleichen und artähnlichen Werkstoffen sowie Auftragschweißungen an aushärtbaren Auftragungen.
Gute Beständigkeit gegenüber metallischer Reibung.
Für Betriebstemperaturen bis zu 350°C.350°C.

EINSATZGEBIETE:

Geeignet für Auftragschweißungen an:
Scherenmessern, Matrizen,
Kaltfließpresswerkzeugen, Stempeln und komplexen Kunststoff- und Druckgießformen.

capilla Schweißmaterialien GmbH behält sich eine Änderung der dargestellten Informationen und Werte durch stetige Weiterentwicklung des Produktes vor. Die Angaben über die mechanisch- und technologischen Eigenschaften, beziehen sich immer auf das reine Schweißgut. Tatsächlich geltende Werte im Zulassungsbereich sind den entsprechenden Zertifikaten (TÜV, DB) zu entnehmen. Die Freigabe der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedarf immer einer ausdrücklichen schriftlichen Vereinbarung. Die angegebene Revisionsnummer zeigt den Wissenstand zum Zeitpunkt an. Alle Angaben ohne Rechtswirkung.