

AX-430
W.Nr.: mod. 1.4015
Normy

EN 14343-A	G/W 17
Werkstoff-Nummer	mod. 1.4015
AWS A-5.9	mod. ER 430

Vlastnosti a oblast použití

Drát pro navařování korozivzdorných těsnících ploch armatur a aparátů z oblasti plynárenského průmyslu, regulace vody a páry, do pracovních teplot až 450°C. Pro spojovací sváry na obdobné typy feritických Cr-ocelí tvářených, popř. litých

Složení svařovacího drátu /tyčinky/ (typické hodnoty v %)

C	Si	Mn	Cr
0,07	0,50	0,60	17,0

Použití na :

1.4057, 1.4059, 1.4740, 1.4742

Mechanické hodnoty

Ochranný plyn Tepelné zpracování Zkušební teplota	Směsný plyn M20 Bez tepelného zpracování 20°C	Mechanické vlastnosti svarového kovu podle EN ISO 15792-1
0,2% Mez kluzu Rp _{0,2}	[N/mm ²]	340
Pevnost v tahu Rm	[N/mm ²]	540
Tažnost A (L0= 5d0)%	[%]	20
Vrubová houževnatost ISO – V KV J	+20°C	-

Tvrdosti podle Brinella HB: - u 1.vrstva 2.vrstva 3.vrstva a
180 350 - 450 280 - 350 230 - 260 150

u = bez tep. zpracování, podmínky : základní materiál-nelegovaný,

ochranný plyn Ar + 8- 10% CO₂

a = žíhání 800 ° C / 2 h - ochranný plyn Ar + 8-10% CO₂

Tvrdost návarů je ovlivněna zejména stupněm promíšení se základním materiálem, popř. TZ, typem základního materiálu. Např. při vyšším promíšení se základním materiálem s vyšším obsahem C se výsledná tvrdost zvyšuje. Stejně tak při použití ochranného plynu s vyšším obsahem CO₂.

Použitelné ochranné plyny (EN 439) WIG/MAG

Argon , směsné plyny M11, M23 , - M32 a M21 / při požadavku na nižší nahličení/

Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

balení

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
drát	Ø mm x 1000mm	1,6	2,4				

*ostatní rozměry na vyžádání