

4122 HL-Kb

KATEGÓRIA SMAW obalená elektróda

TYP Elektróda s vysokou odolnosťou voči korózií.

APLIKÁCIE Tvrdonávary pre hriadele z nehrdzavejúcich ocelí, renovácie čerpadiel a pod. Vhodné na plátovanie a spájanie rovnakých a blízkyh feriticko Cr ocelí a liatin. Táto ziatina je vhodná pre tesniace povrchy na ventiloch (pre paru, vodu a plyn) obzvlášť pre sírové plyny.

VLASTNOSTI Správne zvary sa odporúča tepelne spracovať. Návar je odolný voči morskej vode, kyselinám a je rozmerovo stály na vzduchu a v oxidických plynoch do 950° C. Návar môže byť žíhaný a tiež odoláva pracovným teplotám 450° C a zachová si rozmerovú stálosť aj pri oveľa vyšších teplotách. Odporúčané teploty predohrevu sú v rozmedzí 150 - 350°C v závislosti od hrúbky základného materiálu. Materiálovo podobné základné kovy, by mali byť predhriaté na 300° C až 400° C.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.4: ~E 430HMo-26
EN ISO	3581-A: EZ 17 1 R 52
DIN: W.Nr.	1.4122
DIN	8555: E6-UM-50-CP

VHODNÉ PRE Valce s tvrdonávarmi odolávajúce korózií, hriadele, tesniace zariadenia pre vodu, plyn a paru atď.

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0.38	0.35	0.3	16-18	0.3	0.9-1.1	Rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová huževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							48 HRC
PWHT 760°C/2hr	600	800	12				230 (HB30)

AW: stav po zvarení / PWHT: po zvarení tepelne spracované

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+	kg / plechovka	kg / 6 balení	kg / 1000
2.5	350	60-90			
3.2	350	80-110			
4.0	350	100-150			