

4316 H

KATEGÓRIA	SMAW obalená elektróda
TYP	Korózií a teploty odolná elektróda vhodná pre typy AISi 304H a Cr-Ni ocele
APLIKÁCIE	Odporúča sa pre zváranie nestabilizovaných austenitických nerezových ocelí s nízkym obsahom uhlíka, vhodná pre pracovné teploty až do 730°C.
VLASTNOSTI	V porovnaní s elektródou 4316 Ti má vyššiu tepelnú odolnosť a to vďaka vyššiemu obsahu kremíka.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: E 308H-16
	EN ISO	3581-A: E 19 9 RB 12
	DIN: W.Nr.	1.4948
	DIN	8556: E 19 9 R 23

VHODNÉ PRE	UNS S30409 : AISI :304H W.Nr : 1.4948 UNS S32109 : AISI :321H W.Nr : 1.4941 UNS S34709 : AISI :347H W.Nr : 1.4961, 1.4300, 1.4301, 1.4303, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4371, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4552, 1.4948
------------	---

POLOHY ZVÁRANIA	
-----------------	--

ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
<0.05	0.5-1.0	<1.0	18-20	9-11	

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				20°C	-40°C	-60°C	
AW	>350	>550	35	70			

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/AC	kg /plechovka	kg / 6 balení	kg / 1000
2.0	300	40-60	2.4	14.4	12.2
2.5	300	50-90	2.5	15	18.8
3.2	350	80-110	2.8	16.8	35.6
4.0	350	100-150	2.8	16.8	54.0

TEPLOTA PRESÚŠANIA presúšenie v prípade potreby do 300°C/2hod (obvykle sa nevyžaduje).