

4551 Ti

KATEGÓRIA SMAW obalená elektróda

TYP Korózií odolná elektróda pre stabilizované Cr-Ni ocele

APLIKÁCIE Vhodná pre zváranie austenitických a korózií odolných stabilizovaných Cr-Ni oceli pre pracovné teploty do 400°C.

VLASTNOSTI Zvarový kov je možné leštiť. V bežnej atmosfére oxidačných plynov si zachováva vysoký lesk až do teploty 800°C.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.4: E 347-17
EN ISO	3581-A: E 19 9 Nb R 12
DIN: W.Nr.	1.4551
DIN	8556: E 19 9 Nb R23

VHODNÉ PRE

1.4306	X2CrNi 19 11	(TP) 304L
1.4301	X4CrNi 18 10	(TP) 304
1.4541	X6CrNiTi 18 10	(TP) 321
1.4550	X6CrNiNb 18 10	(TP) 347
1.4552	G-X5CrNiNb 19 10	CF-8C, 302
1.4312	G-X10CrNi 18 8	(TP) 302
1.4546	X5CrNiNb 18 10	-
1.4311	X2CrNiN 18 10	-

⇒1.4303, 1.4308, 1.4310, 1.4312, 1.4319

CERTIFIKÁCIA CE certifikované

POLOHY ZVÁRANIA

ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
>0.03	0.8	0.8	18-20	10	-	10 x %C

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Rázová huževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				20°C	-40°C	-120°C	
AW	>380	>540	33-37	>50		>32	

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
2.5	300	50-90	2.4	14.4	18.8
3.2	350	80-110	2.8	16.8	35.6
4.0	350	100-150	2.7	16.2	54
5.0	450	150-200			107.1

TEPLOTA PRESÚŠANIA 300°C/2hod. (nepožaduje sa).