

4430 Ti Fall

KATEGÓRIA SMAW obalená elektróda

TYP Rutilovo-bázická elektróda pre zváranie nerezových ocelí vo všetkých pozíciách .

APLIKÁCIE Elektróda vhodná pre zváranie korózií odolných Cr-Ni-Mo ocelí s extrémne nízkym podielom uhlíka, vhodná pre pracovné teploty až do 350°C.

VLASTNOSTI Zvarový kov odoláva teplote až do približne 800°C v normálnej atmosfére oxidačných plynov. Návar je možné leštiť. 4430 Ti Fall je určená pre zváranie v polohe vertikálne nadol (PG), vďaka dobre odstrániteľnej troske je vhodná pre polohu vertikálne nahor (PF).

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.4: E 316L-17
EN ISO	3581-A: E 19 12 3 L R 11
DIN: W.Nr.	1.4430
DIN	8556: E19 12 3 LR 13

VHODNÉ PRE

1.4583	X102CrNiMoNb 18 12	316Cb	UNS S31640
1.4435	X2CrNiMo 18 14 3 (TP)	316L	.
1.4436	X4CrNiMo 17 13 3	-	.
1.4404	X2CrNiMo 17 12 2 (TP)	316L	UNS S31603
1.4406	-	316LN	UNS S31653
1.4408	X 5 CrNiMo 19 11 2	316H	.
1.4401	X4CrNiMo 17 12 2 (TP)	316	UNS S31600
1.4571	X6CrNiMo 17 12 2	316 Ti	UNS S31635
1.4580	X6CrNiMoNb 17 12 3	316Cb	.
1.4406	X2CrNiMoNb 17 12 3 (TP)	316LN	.

SCHVÁLENIA CE



C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
<0.03	0.5-2.0	0.6	18-20	11-13	2.5-3.0	zvyšok

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	>320	>500	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	ks / kg
2.0	300	40-60	2.8	16.8	105
2.5	300	60-90	2.5	15	69
3.2	350	80-110	3.2	19.2	38

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