

4316 Ti

KATEGÓRIA SMAW Týčové Elektródy

TYP Zliatina odolná voči korózii pre Cr-Ni-ocle s veľmi nízkym obsahom C

APLIKÁCIA Elektróda je vhodná na zváranie koróznych Cr-Ni-ocelí s extrémne nízkym obsahom C pri pracovných teplotách do 350° C.

VLASTNOSTI Naváraná vrstva je odolná voči tvorbe vodného kameňa pri teplote asi 800 °C v normálnej atmosfére a oxidačným plynom. Naváraná vrstva má vysoký stupeň leštenia.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.4: E 308L-17
EN ISO	3581-A: E 19 9 L R 12
DIN: W.Nr.	1.4316
DIN	8556: E 19 9 LR 23

VHODNÉ PRE

W.Nr: 1.4300, 1.4301, 1.4306, 1.4312, 1.4371, 1.4305, 321, 347	541, 1.4543, 1.4550, 1.4452	AISI: 202, 302, 304, 3C
--	-----------------------------	--------------------------------

SCHVÁLENIA TUV (12536.00), CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
<003	0.5-2.0	<0.9	18-20	9-11	-

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) IS		O-V -60°C	Tvrdosť HRc / HV
				20°C	-40°C		
AW	320-390	550-600	33-37	60-70			

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/AC	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
1,6	275	40-60	2.4	14.4	6.9
2,0	300	40-60	2.4	14.4	11.3
2,5	300	50-90	2.5	15	18.3
3,2	350	90-110	2.8	16.8	34.7
4,0	350	100-150	2.8	16.8	53.2
5,0	450	150-200	3.2	19.2	106.4

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300°C/2h