

4316 H

KATEGÓRIA

SMAW Tyčové Elektrody

TYP

Elektroda odolná voči korózii a teplu pre oceľ Cr-Ni typu AISI 304H

APLIKÁCIA

Táto elektroda je vhodná na zváranie nestabilizovanej austenitickej nehrdzavejúcej ocele s nízkym obsahom uhlíka, vhodná pre pracovné teploty do 730°C.

VLASTNOSTI

V porovnaní so štandardom 4316 Ti má naváraný materiál výrazne vyššiu teplotnú odolnosť-až 800 °C v dôsledku zvýšeného 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

ZVÁRACIE POZÍCIE:

HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO
MATERIÁLU %

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 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>350	>550	35	70			

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/AC	kg / can	kg / 6pack	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 OPÄTOVNÉHO SUŠENIA V prípade potreby opakujte postup sušenia pri 300°C / 2 hodiny (zvyčajne to nie je potrebné)

