

4551 Ti

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy	
TYP	Zliatina odolná voči korózii pre stabilizované ocele Cr-Ni	
APLIKÁCIA	Elektróda je vhodná na zváranie austenitických stabilizovaných ocelí Cr-Ni odolných voči korózii pre pracovné teploty do 400° C	
VLASTNOSTI	Naváraná vrstva je odolná voči tvorbe vodného kameňa pri teplote okolo 800 °C v normálnej atmosfére a v oxidačných plynch. Naváraná vrstva má vysoký stupeň leštenia.	
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	
1.4301	X4CrNi 18 10	(TP) 304L
1.4541	X6CrNiTi 18 10	(TP) 304
1.4550	X6CrNiNb 18 10	(TP) 321
1.4552	G-X5CrNiNb 19 10	(TP) 347
1.4312	G-X10CrNi 18 8	CF-8C, 302
1.4546	X5CrNiNb 18 10	(TP) 302
1.4311	X2CrNiN 18 10	-

☑ 1.4303, .4308, 1.4310, 1.4312, 1.4319

SCHVÁLENIE

CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

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

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp _{0.2} (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				20°C	-40°C	-120°C	
AW	>380	>540	33-37	>50		>32	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/AC	kg / can	kg / 6pack	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 OPÄTOVNÉHO SUŠENIA

300°C/2h (často sa nevyžaduje).