

## 4430H

## KATEGÓRIA

SMAW Tyčové Elektródy

## TYP

Rutilová základná elektróda pre Cr-Ni-Mo ocele so zvýšeným obsahom Si

## APLIKÁCIA

Elektróda je vhodná na zváranie odolných voči korózii Cr-Ni-Mo ocelí pri prevádzkových teplotách do 400°C.

## VLASTNOSTI

Naváraný materiál má vyššiu teplotnú odolnosť voči tvorbe vodného kameňa ako štandard AISI 316.

## KLASIFIKÁCIA

|            |                         |
|------------|-------------------------|
| AWS        | A 5.4: E 316 H-16       |
| EN ISO     | 3581-A: E 19 12 3 RB 12 |
| DIN: W.Nr. | 1.4430                  |
| DIN        | 8556: E 19 12 3 R 12    |

## VHODNÉ PRE

Žiaruvzdorná nehrdzavejúca oceľ s vysokým obsahom uhlíka, 31  
 W.Nrs: 1.4401, 1.4404, 1.4410, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4  
 iH. 573, 1.4580, 1.4583  
 AISI : 316, 316 L, 316 Ti, 316 Cb, D 316, 317 L

## ZVÁRACIE POZÍCIE:

HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO  
MATERIÁLU %

| C     | Mn      | Si  | Cr    | Ni    | Mo      |
|-------|---------|-----|-------|-------|---------|
| <0.06 | 0.5-2.0 | 1.0 | 18-20 | 11-13 | 2.5-3.0 |

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tepelné<br>Spracovanie | Rp0,2<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Rm<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | A5<br>(%) | 20°C  | Nárazová<br>(J) IS | Energia O-V<br>-40°C | -60°C | Tvrdosť<br>HRC / HV |
|------------------------|-------------------------------|----------------------------|-----------|-------|--------------------|----------------------|-------|---------------------|
|                        |                               |                            |           | 70-90 |                    |                      |       |                     |
| AW                     | 320-340                       | 550-620                    | 35-37     |       |                    |                      |       |                     |

AW: ako zvárané

## PARAMETRE ZVÁRANIA/ BALENIE

| Parametre Zvárania |            |          | Balenie  |            |           |
|--------------------|------------|----------|----------|------------|-----------|
| D (mm)             | Dĺžka (mm) | Prúd (A) | kg / can | kg / 6pack | kg / 1000 |
| 2.5                | 300        | 60-90    | 2.5      | 15         | 18.8      |
| 3.2                | 350        | 80-110   | 2.6      | 15.6       | 35.6      |
| 4.0                | 350        | 100-150  | 2.8      | 16.8       | 54.0      |

## TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA

300°C/2h (často sa nevyžaduje)