

4430 Ti

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	SMAW elektróda na zváranie ocelí Cr-Ni-Mo s veľmi nízkym obsahom C
APLIKÁCIA	Elektróda je vhodná na zváranie ocelí odolných voči korózii Cr-Ni-Mo s extrémne nízkym obsahom C pri pracovných teplotách do 350° C.
VLASTNOSTI	Naváracia vrstva je odolná voči tvorbe vodného kameňa pri teplote asi 800 °C v normálnej atmosfére a v oxidačných plynoch. Extrémne stabilný oblúk na AC aj DC+ bez straty postreku. Naváracia vrstva má vysoký stupeň leštenia.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: E 316L-17
	EN ISO	3581-A: E 19 12 3 L R 12
	DIN: W.Nr.	1.4430
	DIN	8556: E 19 12 3LR23

VHODNÉ PRE		X102CrNiMoNb 18 12	316Cb	UNS S31640
	1.4583	X2CrNiMo 18 14 3 (TP)	316L	.
	1.4435 1.4436	X4CrNiMo 17 13 3	-	.
	1.4404 1.4406	X2CrNiMo 17 12 2 (TP)	316L	UNS S31603
	1.4408 1.4401	-	316LN	UNS S31653
	1.4571 1.4580	X 5 CrNiMo 19 11 2	316H	.
	1.4406	X4CrNiMo 17 12 2 (TP)	316	UNS S31600
		X6CrNiMo 17 12 2	316 Ti	UNS S31635
		X6CrNiMoNb 17 12 3	316Cb	.
		X2CrNiMoN 17 12 3 (TP)	316LN	.

SCHVÁLENIE	TUV (12537.00)	CE schválene
------------	----------------	--------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0.025	0.5-2.0	0.7	18-20	11-13	2.5-3.0	Rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				20°C	-40°C	-60°C	
AW	320	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	2.5	15	12.2
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
5.0	450	155-220	3.2	19.2	96.97

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300°C/2h (často sa nevyžaduje)