

4430 Ti Fall

KATEGÓRIA

SMAW Tyčové Elektródy

TYP

Rutilová základná elektróda na zváranie nerezových ocelí vo všetkých polohách

APLIKÁCIA

Elektróda je vhodná na zváranie odolných voči korózii ocelí Cr-Ni-Mo s extrémne nízkym obsahom C pri pracovných teplotách do 350° C.

VLASTNOSTI

Naváraný materiál je odolný voči tvorbe vodného kameňa pri teplote okolo 800 °C v normálnej atmosfére a oxidačných plynch. Zvarový šev má vysoký stupeň leštenia. 4430Ti Fall je určený na zváranie vo vertikálnej polohe smerom nadol (PG) a poskytuje rýchle tuhnutie trosky, čo ju robí veľmi vhodnou aj pre vertikálnu polohu smerom nahor (PF).

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.4: E 316L-17
EN ISO	3581-A: E 19 12 3 L R 11
DIN: W.Nr.	1.4430
DIN	8556: E19 12 3 LR 13

VHODNE PRE

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

CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
<0.03	0.5-2.0	0.6	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	>500	35	70			

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE			BALENIE	
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/AC	kg / can	kg / 6pack
2.0	300	40-60	2.8	16.8
2.5	300	60-90	2.5	15
3.2	350	80-110	3.2	19.2

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