

## 4440 AC

**KATEGÓRIA** SMAW Tyčové Elektródy

**TYP** Rutilová základná austenitická nemagnetická elektróda z nehrdzavejúcej ocele

**APLIKÁCIA** Na zváranie stabilizovaných a nestabilizovaných ocelí typu CrNiMo(N) s vysokou odolnosťou proti korózii. Je tiež vhodná pre heterogénne zvary medzi oceľou a nehrdzavejúcou oceľou alebo heterogénne nehrdzavejúce ocele. Používa sa hlavne v chemickom, papierenskom a bavlárskom priemysle.

**VLASTNOSTI** Vysoké mechanické vlastnosti a vynikajúca zvárateľnosť, odolnosť proti korózii je lepšia ako AISI 316 kvôli vysokému obsahu Mo. Vhodná pre použitie do 400°C. Naváraná vrstva je nemagnetická.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.4: E 317L-17
EN ISO	3581-A: E 18 16 5 N L R 12
DIN: W.Nr.	1.4440
DIN	8556: E9-UM-300-CKR

**VHODNÉ PRE** Určené na spájanie antikoróznej ocele CrNiMoN, ako aj na austeniticko-feritické spoje. W.Nrs.: 1.3941, 1.3952, 1.3953, 1.3955, 1.3958, 1.4406, 1.4429, 1.4435, 1.4438, 1.4439, 1.446, 1.448, 1.449

**SCHVÁLENIE** CE schválene

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



**HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Fe
<0.03	3.5	0.8	18	17.5	4.5	0.12	Rem

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné spracovanie	R <sub>P0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20C	-40°C	-60C	
AW	>400	>580	>25	>55			

AW: ako zvárané

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) AC/DC+	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	60-80	2.0	12	
3.2	350	80-110	2.6	15.6	
4.0	350	110-140	2.8	16.8	

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** 350°C/1h