

4539 Ti

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy		
TYP	Rutilová základná elektróda na zváranie ocelí Cr-Ni-Mo-Cu s veľmi nízkym obsahom C.		
APLIKÁCIA	Určená na spájanie výhradne antikoročných ocelí CrNiMoCu pri teplotách od -196°C do 350°C.		
VLASTNOSTI	Naváraný materiál poskytuje vynikajúcu odolnosť proti korózii, najmä voči účinkom kyseliny fosforečnej. Naváranie na zvare má vysoký stupeň leštenia		
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: E 385-16	
	EN ISO	3581-A: E 20 25 5 Cu N L	R 53
	DIN: W.Nr.	1.4539	
	DIN	8556: E 20 25 5CuLR23	
VHODNÉ PRE	W.Nrs: 1.4500, 1.4505, 1.4506, 1.4531, 1.4536, 1.4539, 1.4573, 1.4585, 1.4586, 4 NS N 08904 904L		

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe
<0.03	1.2-1.8	0.5	19-21	24-26	4-5	1.2-1.8	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	380-430	590-610	32-35	30-50			

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	2.8	16.8	18.8
3.2	350	80-110	3	18	35.6
4.0	350	100-150	3	18	54

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