

4576 Ti

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Rutilová základná elektróda na zváranie ocelí Cr-Ni-Mo s veľmi nízkym obsahom C
APLIKÁCIA	Vyvinuté pre zváranie stabilizovaných typov CrNi (N) a CrNiMo (N) A liatych ocelí (316Ti)
VLASTNOSTI	Vynikajúca odolnosť proti korózii podľa potreby v chemickom priemysle až do 400°C a výnimočná zvárateľnosť bez rozstreku a samozdvíhacej trosky.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: E 318-16
	EN ISO	3581-A E 19 12 3 Nb R 12
	DIN: W.Nr.	1.4576
	DIN	8556: E 19 12 Nb R23

VHODNÉ PRE	1.4581	G-X5CrNiMoNb 19 11 2	-
	1.4437	G-X6CrNiMo 18 12	-
	1.4401	X4CrNiMo 17 12 2	(TP)316
	1.4571	X6CrNiMoTi 17 12 2	316Ti
	1.4580	X6CrNiMoNb 17 12 2	316Cb
	1.4583	X10-CrNiMoNb 18 12	318
	1.4436	X3CrNiMo 17 13 3	-
	⇒1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4404, 1.4435, 1.4473		

SCHVÁLENIE CE schválene



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
<0.03	0.8	0.8	18-20	11-13	2.5-3.0	10x%C

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	-120°C	
AW	>440	>600	>30	>70		>32	

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.0	300	40-60	2.4	14.4	11.49
2.5	300	50-90	2.4	14.4	
3.2	350	80-110	2.8	16.8	
4.0	350	100-150	2.7	16.2	51.92
5.0	450	150-200			

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