

## 4501 Kb

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Základná elektróda z nehrdzavejúcej ocele s extrémne vysokou odolnosťou proti korózii a mechanickými vlastnosťami.
APLIKÁCIA	Zváranie deformovaných, kovaných alebo liatych super duplexných nerezových ocelí pre prevádzku vo zváranom stave. Heterogénne zváranie medzi super duplexnými nehrdzavejúcimi ocelami a heterogénnymi zvarmi medzi inými nehrdzavejúcimi ocelami a miernymi alebo nízko legovanými ocelami.
VLASTNOSTI	Vyššia odolnosť proti korózii v porovnaní so štandardnými duplexnými ocelami, ako aj vyššie mechanické vlastnosti vďaka prídávaniu dusíka. Naváraná vrstva obsahuje volfrám, ktorý plne vyhovuje norme Zeron 100 Super Duplex steel na zvýšenie odolnosti proti korózii. Je potrebné dodržať priechodnú teplotu <130°C.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: E 2595-15
	EN ISO	3581-A: E 25 9 4 N L B 42
	DIN: W.Nr.	1.4501
	DIN	8556:

VHODNÉ PRE	Zváranie deformovaných, kovaných alebo liatych super duplexných nerezových ocelí pre prevádzku vo zváranom stave. Heterogénne zváranie medzi super duplexnými nehrdzavejúcimi ocelami a heterogénnymi zvarmi medzi inými nehrdzavejúcimi ocelami a miernymi alebo nízko legovanými ocelami. Napríklad: UNS S32550 :UR 52 N, Ferralium 255, UNS S32520 :UR 52 N+, UNS S32750 :SAF 2507, UR 47 N+, UNS S32760 :ZERON 100, UNS 32760, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, ASTM S32760 (ZERON 100), S32550 and S31260., Môže sa použiť aj na zváranie duplexného typu 2205, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4515, 1.4517, 1.4507 URANUS 52N, SAF 25.07, GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3, (1.4515), GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3-3, (1.4517), 25% Cr Super Duplex ocele SAF 25/07, S32750 1.4410 - 25Cr-7Ni-4Mo-0.28N SAF2507, NAS74N, S32760 1.4501 - 25Cr-7Ni-3.8Mo-0.7Cu-0.7W-0.25N, S32506 - SUS329J4L 25Cr-7Ni-3Mo0.15N-0.2W NAS64 1.4507, S31803, S32205,
------------	--

SCHVÁLENIE	CE schválene
------------	--------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:	
-------------------	--

TYPICKÁ HMOTNOSŤ NAVÁRANEHO KOVU %									
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	N	Fe	W
<0.03	1.20	0,50	25,00	9,30	3,70	0,70	0,23	Rem	0,60

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI (TYPICKÉ)							
Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia(J) IS O-V			FN (WRC)
				20°C	-50°C	-60°C	
AW	660	850	24	70	50	45	55

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/AC	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	50-75	2.5	15	
3.2	350	70-100	2.6	15.6	
4.0	350	90-150	2.8	16.8	

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA v prípade potreby 2 h, 300°C (+ / - 10°C)