

KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

TYP Vysoko základná elektróda na zváranie duplexných nehrdzavejúcich ocelí

APLIKÁCIA Používa sa na potrubia a všeobecnú výrobu v pobrežnom ropnom a plynárenskom a chemickom spracovateľskom priemysle. Vhodné aj na opláštenie ocelí na získanie vrstiev odolných voči korózii.

VLASTNOSTI Vysoko základná elektróda na zváranie austeniticko-fertických nehrdzavejúcich zliatin typu 22% CR, 5% Ni, 3% Mo. CEWELD® 4462 Kb má vysokú všeobecnú odolnosť proti korózii. V prostrediach obsahujúcich chlorid a sírovodík má zliatina vysokú odolnosť proti medzikryštalickej korózii, jamkám a najmä proti korózii pod napätím. Zliatina sa používa v rôznych aplikáciách vo všetkých priemyselných segmentoch.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: E 2209
	EN ISO	3581-A: E 22 9 3 N L B 22
	F-nr	5
	FM	5
	W.Nr.	1.4462

VHODNÉ PRE Duplexné nerezové ocele,
1.4462, 1.4417, 1.4582, 1.4463, 1.4460, 1.4362, 1.4583, 1.4162
X2CrNiMoN 22-5-3, X2CrNiN 23 4, X2CrNiMoN21-5-1
UNS S31803, UNS 32205, UNS 32304, UNS 32101
UR 45N & UR 45N+, 2205, SAF 2205 Fafer 4462, NKCr22, SM22Cr, Falc 223, UR 35 N SAF 2304
P235GH, P265GH, S255N, P295GH, S355N

SCHVÁLENIE CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.02	0.8	1.1	0.02	0.015	22.5	9.5	3.5	0.18

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V	
Spracovanie	PO,2	MPa	(%)	RT	-50°C
Ako zvarané /	620	750	25	95	70

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	Dĺžka (MM)	Prúd (A) DC+/AC	KG / CAN	KG / 6PACK	KG / 1000
2.5	300	45-70	2.4	14.4	18.8
3.2	350	70-110	2.7	16.2	35.6
4.0	350	110-140	2.7	16.2	54

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300°C / 2 h

PLYN PODĽA EN 14175