

4820 AC

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Elektróda s vysokým obsahom chrómu pre vysokoteplotné aplikácie.
APLIKÁCIA	Zátky na spájanie žiaruvzdorných ocelí Cr-Al-Si. Naváranie povlakov odolných voči korózii. Naváranie tepelne odolných povlakov do 1150°C. Naváranie komponentov v sírnom prostredí.
VLASTNOSTI	Ceweld 4820 AC je AC-zváraná, plne legovaná jadrová drôtová elektróda na výrobu a opravu zvárania rovnakých alebo podobných koróznych a žiaruvzdorných ocelí a oceľových odliatkov. Naváraný materiál nie je z hľadiska odolnosti voči tvorbe vodného kameňa horší ako základný materiál a vďaka nízkemu obsahu niklu je odolný voči oxidu siričitému pri vyšších teplotách do 1150°C. Pri zváraní Ceweld 4820 AC je potrebná nízka tvorba tepla, pretože zliatiny tohto chemického zloženia sú citlivé na krehnutie pri teplotách 600-800 °C. Teplota medzi vrstvami by nemala presiahnuť 300°C.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: ~E 2504-17
	EN ISO	3581-A: E 25 5 R 32
	DIN: W.Nr.	1.4820
	DIN	8556: E 25 4 MP R 23

VHODNÉ PRE	EN ASTM/ACI	EN ASTM/ACI
W.Nr:	G-X30CrSi6	X10CrAl13 TP405-CA15
1.4710 1.4745	G-X40CrSi23 TP433	G-X12 CrSi 26 5
1.4712 1.4762	X10CrSi6 502	G-X40CrSi13
1.4713 1.4773	X10CrAl24 TP443	X20 CrNiSi 25 4 TP329
1.4722	X10CrAl7 502	G-X40CrSi17
1.4776	X8Cr30	G-X40CrNi 25 4 TP329
	X10CrSi13	X10CrAl18 430B-TP430
	G-X40CrSi29	G-X40CrNiSi 27 4 TP329HC

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.06	0.7	1.0	25	4.7	-

TYPICKÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	RP _{0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V	Tvrdosť HB
AW	500	700	20	-20°C -40°C -60°C	180

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/AC	kg / can	kg / 6pack	kg / paleta
2.5	300	60-80	2.5	15	750
3.2	350	80-120	2.8	16.8	840
4.0	350	120-150	2.8	16.8	840

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 1 h/ 350° C +/- 10° C (v prípade potreby)