

4332 R

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy	
TYP	Rutilom potiahnutá elektróda na zváranie nerezových ocelí a nepodobných ocelí.	
APLIKÁCIA	Zlúčenina žiaruvzdorných Cr Ni ocelí rovnakého typu, ako aj zlúčenina odlišných kovov, ako je oceľ a nehrdzavejúca oceľ. Naváranie nízkolegovaných ocelí v prípade, že je v prvej vrstve potrebná vrstva CrNi 18/8. Je odolná voči tvorbe vodného kameňa pri teplotách do 1050°C.	
VLASTNOSTI	Vysoká odolnosť proti korózii a vynikajúca zvárateľnosť na striedavý aj jednosmerný prúd+. Naváraný materiál môže byť dobre vyleštený kvôli nízkemu obsahu uhlíka.	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: E 309L-17
	EN ISO	3581-A: E 23 12 LR 32
	DIN: W.Nr.	1.4332
	DIN	8556: E 23 12 LR 26

VHODNÉ PRE

W.Nrs: 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712, 1.4727, 1.4729, 1.4740, 1.4742, 1.4780, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4878

SCHVÁLENIE

CE schválené

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
<004	0.7	<0.9	23	13	-	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	>400	>550	>30	>47			

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/AC	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2,0	300	40-55	2.4	14.4	-
2,5	300	40-80	2.4	14.4	17.7
3.2	350	70-100	2.8	16.8	35.7
4.0	350	100-160	2.8	16.8	54.9
5.0	350	150-220	2.8	16.8	84.9

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300°C/2h