

## 4332 Ti

**KATEGÓRIA** SMAW Tyčové Elektródy

**TYP** Rutilová základná elektróda na zváranie nehrdzavejúcich ocelí a odlišných ocelí.

**APLIKÁCIA** Zlúčenina žiaruvzdorných CrNi ocelí rovnakého typu, ako aj zlúčenina odlišných kovov, ako je oceľ a nehrdzavejúca oceľ. Naváranie nízkoлегovaných 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 leštený kvôli nízkemu obsahu uhlíka.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.4: E 309L-26
EN ISO	EN 1600: E 23 12 LR 32
DIN: W.Nr.	1.4332
DIN	8556: E 23 12 LR(B) 23

**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 schválene

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**



**HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %**

C	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
<003	0.5-2.0	21-23	11-13	-	Rem

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné Spracovanie	R <sub>PO,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Nárazová Energia (J) · ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	400	550	30	55			

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	40-60	2.4	14.4	-
2,5	300	60-90	2.4	14.4	18.4
3.2	350	80-110	2.8	16.8	35.4
4.0	350	100-150	2.8	16.8	53.9
5.0	450	150-200	3.2	19.2	108.8

---

TEPLOTA OPĀTOVNĚHO SUŠENIA 300°C/2h

---