

4842 Kb

KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

TYP Základná potiahnutá elektróda pre žiaruvzdorné nehrdzavejúce ocele

APLIKÁCIA Medzi bežné aplikácie patria priemyselné pece, žihacie komory, zariadenia na úpravu tavenej soli a časti kotlov, ako aj výmenníky tepla.

VLASTNOSTI Na zváranie tepelne odolných austenitických ocelí s obsahom 25% Cr, 20% Ni. 4842 Kb má dobrú celkovú oxidačnú odolnosť, najmä pri vysokých teplotách, vďaka vysokému obsahu Cr. Zliatina je úplne austenitická, a preto je pri zahrievaní citlivá na praskanie. Teplotné limity pre použitie pri periodickej oxidácii závisia od frekvencie cyklov. V žiadnom prípade by teplota nemala presiahnuť 1000 °C. Táto zliatina odoláva relatívne silnému tepelnému šoku a je lepšia ako typ 309 L.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.4: E 310-15
EN ISO	3581-A: E 25 20 B 22
DIN: W.Nr.	1.4842
DIN	8556: E 25 20 R 26

VHODNÉ PRE 1.4823, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4840, 1.4841, 1.4846, 1.4848, 1.4837, 1.4710, 1.4713, 1.4724, 1.4726, 1.4742, 1.4745, 1.4762, 1.4845, 1.4849 tepelne odolná nehrdzavejúca oceľ, AISI 305, 310, 314, ASTM A297 HF, A297 HJ

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
<0.1	2.5-3.0	0.6	23-26	19-21	Rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HV 40
				20°C	-40°C	-196°C	
AW	>410	>600	>29	>70		>32	200

AW: ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/ĎC	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	80-110	2.5	15	
3.2	350	100-150	2.8	16.8	
4.0	350	150-190	3.0	18	
5.0	350	160-210			

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA 320°C/2h (často sa nevyžaduje).