

## 4850 Kb

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Základná elektróda pre SMAW zváranie žiaruvzdornej nehrdzavejúcej ocele
APLIKÁCIA	Spájanie a opláštenie vysoko tepelne odolných CrNi-ocelí rovnakého druhu a liatych ocelí v prostredí s nízkym obsahom síry
VLASTNOSTI	Vysoká odolnosť proti korózii a vynikajúca zvárateľnosť na AC aj DC+. Naváraný materiál je odolný voči tvorbe vodného kameňa pri teplotách do 1050 ° C.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4:
	EN ISO	14700: E Ni1 1600: EZ 21 32 Nb B 32
	DIN: W.Nr.	1.4850
	DIN	8555:

VHODNÉ PRE	W.Nr:	DIN:	UNS:
	1.4876 1.4861	G-X10NiCrNb 32 20	N 08800
	1.4859 1.4958	X10NiCrAlTi 32 20	N 08810
	1.4959	X5NiCrAlTi 31 20 X8NiCrAlTi 31 21	N 08811 - Zliatina 800H

SCHVÁLENIE	CE schválene
------------	--------------

ZVÁRACIE POZÍCIE:	      
-------------------	---

WELD DEPOSIT WEIGHT %						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Fe
0.12-0.18	0.3	4.5	21-23	32-35	0.9-1.2	Rem

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R <sub>P0,2</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	380	600	25	50			

AW: ako zvárané / minimálne hodnoty pri izbovej teplote.

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	60-90	2.5	15	17.7
3.2	350	80-110	2.8	16.8	35
4.0	350	100-150	3.0	18	53

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300°C/2h