

## 4853 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<br>1600: EZ 25 35 Nb B 32 |
| DIN: W.Nr. | 1.4853                                  |
| DIN        | 8555: E 9-UM-200 RZ                     |

**VHODNÉ PRE** 1.4852, 1.4853 G-X 40 NiCrNb 35 25, 1.4857, G-X 40 NiCrSi 35 25, 1.4837, G-X40CrNiSi25-12, 1.4848, G-X40CrNiSi25--20, 1.4849, G-X40NiCr38-18, G-X40NiCrNb35-25, liate ocele, HK40, HK45, UNS: J93503, J94204, N08705

**SCHVÁLENIE** CE schválene

**ZVÁRACIE POZÍCIE:**

**HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %**

| C       | Mn      | Si  | Cr    | Ni    | Nb      |
|---------|---------|-----|-------|-------|---------|
| 0.3-0.5 | 0.9-1.1 | 0.9 | 25-27 | 34-36 | 1.2-1.5 |

**VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

| Tepelné Spracovanie | Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> ) | Rm (N/mm <sup>2</sup> ) | A5 (%) | Nárazová Energia (J)ISO-V |       |       | Tvrdosť HRC / HV |
|---------------------|----------------------------|-------------------------|--------|---------------------------|-------|-------|------------------|
|                     |                            |                         |        | -20°C                     | -40°C | -60°C |                  |
| AW                  | >460                       | >690                    | >8     |                           |       |       |                  |

AW: ako zvárané

**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         | 21        |
| 3.2                | 350        | 80-110   | 2.8      | 16.8       | 39        |
| 4.0                | 350        | 100-150  | 3.0      | 18         | 70        |

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** 300°C/2hr