

4370 Ti

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Rutilová základná elektróda z nehrdzavejúcej ocele na odlišné zváranie a vyrovnávacie vrstvy
APLIKÁCIA	Spájanie ocelí s ťažkou zvárateľnosťou, vysokou plasticitou a preto veľmi dobre vhodné pre vyrovnávacie vrstvy pred naváraním a zváraním odlišných ocelí.
VLASTNOSTI	Vynikajúca zvárateľnosť a odolnosť voči vodnému kameňu a korózii až do 900°C. Extrémne vysoké hodnoty predĺženia a nárazu robia z tejto elektródy vynikajúcu voľbu pre kritické zváracie aplikácie.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: E 307-16
	EN ISO	3581-A: E 18 8 Mn RB 12
	DIN: W.Nr.	1.4370
	DIN	8556: E 18 8 MnR26

VHODNÉ PRE	Triediace ocele Nástroje ocele * Nízkoaliovaná ocele * Austenitické ocele s Mn : typ Z 120 M 12 Pružinové ocele: 45S7*, 51S7*; 56SC7*, 45C4*, Mangánové ocele, XMn120Mn12, 1.3401, C45, odlišné spojovacie zváranie medzi oceľou a nehrdzavejúcou oceľou, ako napríklad: Pancierová doska, vysoko uhlíkové ocele. Odporúča sa na zváranie koľajníc, križenia, drvičových zubov, kladív a aplikácií, kde sa vyžaduje opotrebovanie valením.
------------	--

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

ZVÁRACIE POZÍCIE:

HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO
MATERIÁLU %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
<0.10	5-7	0.7	17-19	7-9	-	Rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HB
				20°C	-40°C	-60°C	
AW	370	600	40	70			200-400*

deformačné kalenie

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	60-90	2.4	14.4	
3.2	350	80-110	2.6	15.6	
4.0	350	100-150	2.8	16.8	
5.0	350/450	150-200	3.2	19.2	

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	300°C/2h (často sa nevyžaduje).
----------------------------	---------------------------------