

4370 HLS

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy
TYP	Vysoko regeneračná tyčová elektróda z nehrdzavejúcej ocele odolná voči korózii

APLIKÁCIA	Spájanie ocelí s ťažkou zvárateľnosťou, vysokou ťažnosťou, a preto je vhodná na nanášanie vyrovnávacích vrstiev 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 pre kritické zváracie aplikácie.
------------	--

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: ~E 307 - 26
	EN ISO	3581-A: E 18 8 Mn R 53
	DIN: W.Nr.	1.4370
	DIN	8556: E 18 8 6 Mn R 26

VHODNÉ PRE	Triedené ocele Nástrojové ocele * Nízkoлегované ocele * Austenitické ocele s Mn: pružinové ocele typu z 120 M 12 : 45S7*, 51S7*, 56SC7*, 45C4*, Mangánové ocele, C45, zváranie rozdielnych spojov medzi oceľou a nehrdzavejúcou oceľou, ako napríklad: pancierová doska, ocele s vysokým obsahom uhlíka. Odporúča sa na zváranie kolajníc, priečnikov, zubov drvičov, kladív a iné aplikácie, kde sa vyžaduje valivé opotrebenie
------------	--

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

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

HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %						
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
<0.10	5-7	<1.1	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 HRC / HV
				20°C	-40°C	-60°C	
AW	370	600	40	70			

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
3,2	350	110-165			
4,0	350	150-200			
5,0	350	190-290			

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