

4015 HL-Kb

KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

TYP Zliatina nehrdzavejúcej ocele s vysokou redukciou, odolná voči korózii, bez obsahu Niklu

APLIKÁCIA

Spájanie a naváranie zliatin obsahujúcich 17% Chrómu a komponentov navárania, kde sa vyžaduje tepelná odolnosť a odolnosť proti korózii. Naváraný materiál odoláva prevádzkovým teplotám až do 450°C a je odolný voči tvorbe vodného kameňa až do 950°C. Odporúča sa predhrievanie na 250°C a uvoľnenie napätia pri 800°C, ak je to pre základný kov povolené.

VLASTNOSTI Vysoká rýchlosť nanášania a vynikajúca zvárateľnosť na DC+.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.1: E 430-15
EN ISO	3581-A: E 17 R 52
DIN: W.Nr.	1.4015
DIN	E 4015 HL-Kb

VHODNÉ PRE 1.4057, 1.4740, 1.4742, 1.4059, 1.4741, Parné ventily, čerpadlá atď

SCHVÁLENIE CE schválené

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU, % (TYPICKÁ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
<0.10	<0.7	-	16-18	<0.5	0.8-1.2

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	RP _{0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová energia J IS -20°C -40°C -60°C	Pevnosť HB
AW	-				240 HB 30
SR	340	540	20		150 HB 30

AW = Ako zvarané / SR = Uvoľnenie napätia 800°C / 1 hr

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6bal.	kg / 1000
2.5	300	60-90			
3.2	350	80-110			
4.0	350	100-150			

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300°C/2hr

OBNOVENIE 150%