

4009 Ti

KATEGÓRIA	SMAW Tyčové Elektródy	
TYP	Základná pofahnutá elektróda obsahujúca približne 13% chrómu	
APLIKÁCIA	Táto zliatina sa môže použiť na zváranie martenziticko-fertických ocelí, oceľových odliatkov a na naváranie výfukových ventilov.	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: E 410-25
	EN ISO	3581-A: E 13 B 42
	DIN: W.Nr.	1.4009
	DIN	1913: E 4009
VHODNÉ PRE	X6Cr13 -1.4000, X6CrAl13-1.4002, X10Cr13-1.4006, X15Cr13-1.4024, oceľové odliatky: G-X10Cr13-1.4006, martenzitická oceľ, liata oceľ, naváranie výfukových ventilov	

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU %

C	Mn	Cr	Fe
0.1	0.7	11.5-14.5	Zvyšok

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HB 30
				-20°C	-40°C	-60°C	
Tvrdené	>450	650	>15				180

Temperovanie: 840-870°C / 2h, chladenie rúry na 595°C (55 C/h), potom ochladené vzduchom. AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE	
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+	kg / can	kg / 6pack
2.5	300	60-90	2.5	15
3.2	350	80-110	2.6	15.6
4.0	350	100-150	3	18

TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA 320°C/2h

TEPELNÉ SPRACOVANIE Predhrievanie (200°C), teplota medzi prechodmi a teplota popúšťania závisí od zodpovedajúceho základného kovu a hrúbky materiálu.