

4122 HL-Kb

KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

TYP Vysoko regeneračná tyčová elektróda z nehrdzavejúcej ocele odolná voči korózii

APLIKÁCIA Zváranie častí hriadeľov z nehrdzavejúcej ocele, oprava po odlievaní, obnova častí čerpadiel atď. Je vhodná na nanášanie a spájanie rovnakých a podobných feritických chrómových ocelí a liatych ocelí. Táto zliatina je zvlášť vhodná na utesnenie povrchov vodných, parných a plynových ventilov, najmä pre oxid siričitý.

VLASTNOSTI Správne zvary podliehajú odporúčanému tepelnému spracovaniu. Naváraná vrstva je odolná voči morskej vode, zriedeným kyselinám a vodnému kameňu, na vzduchu a v oxidačných plynch pri teplotách do 950 °C. Naváraný materiál môže byť vytvrdený a tiež odolávať prevádzkovým teplotám do 450°C. Je odolný voči tvorbe vodného kameňa pri oveľa vyšších teplotách. Odporúča sa predhrievať pri teplote 150-350°C, v závislosti od hrúbky základného kovu. Podobné základné kovy by sa mali predhrievať pri teplotách od 300°C do 400°C.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.4: ~E 430HMo-26
EN ISO	3581-A: EZ 17 1 R 52
DIN: W.Nr.	1.4122
DIN	8555: E6-UM-50-CP

VHODNÉ PRE Hrubé valce, ktoré musia byť odolné voči korózii, hriadele, tesnenia ventilov pre vodné, plynové a parné zariadenia atď.



ZVÁRACIE POZÍCIE:

HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU, % (TYPICKÁ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0.38	0.35	0.3	16-18	0.3	0.9-1.1	Rem

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW							48 HRc
PWHT 760°C/2h	600	800	12				230 (HB30)

AW: ako zvárané / PWHT: tepelné spracovanie po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

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