

4115 HL

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. Správne zvary podliehajú odporúčanému tepelnému spracovaniu. Táto zliatina je zvlášť vhodná na utesnenie povrchov vodných, parných a plynových ventilov, najmä plynov oxidu siričitého. Naváraná vrstva je odolná voči morskej vode, zriedeným kyselinám a vodnému kameňu, vo vzduchu a v oxidačným plynoch pri teplotách do 950 °C. Naváraná vrstva môže byť temperovaná.

VLASTNOSTI Vysoká rýchlosť nanášania a vynikajúca zvárateľnosť pri DC+. Zliatina nehrdzavejúcej ocele na spájanie a naváranie zliatin s obsahom chrómu 17% a naváranie komponentov, kde sa vyžaduje tepelná odolnosť a odolnosť proti korózii podobná AISI 304. Naváraný materiál odoláva prevádzkovým teplotám až do 450 °C a má vysokú tvrdosť a odolnosť proti opotrebovaniu.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.4: ~E 430HMo-26
EN ISO	3581-A: EZ 17 Mo R 52
DIN: W.Nr.	1.4115
DIN	8556: E 17 Mo B20+

VHODNÉ PRE 1.4122 (G)X35CrMo17, 1.4313, 1.4000, 1.4001, 1.4002, Liate ocele



ZVÁRACIE POZÍCIE:

HMOTNOSŤ NAVÁRANÉHO MATERIÁLU, % (TYPICKÁ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.18	0.7	0.4	16-17	0.15	0.8-1.5

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							43 HRc
PWHT 720°C/2h	500	700	15				200 HB

AW: ako zvárané / PWHT: tepelné spracovanie po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	80-120			
3.2	350	100-160			
4.0	450	160-220			

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 300°C/2h