

4430H

KATEGÓRIA	SMAW obalená elektróda
TYP	Rutilovo-bázická elektróda pre Cr-Ni-Mo ocele so zvýšeným obsahom kremíka.
APLIKÁCIE	Je vhodná pre zváranie korózií odolných Cr-Ni-Mo ocelí pre pracovné teploty až do 400°C.

VLASTNOSTI Zvarový kov má vyššiu odolnosť ako štandardná AISi 316.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: E 316 H-16
	EN ISO	3581-A: E 19 12 3 RB 12
	DIN: W.Nr.	1.4430
	DIN	8556: E 19 12 3 R 12

VHODNÉ PRE Žiaruvzdornú nerezovú oceľ s vysokým podielom uhlíka, 316H.
W.Nrs: 1.4401, 1.4404, 1.4410, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4583
AISI : 316, 316 L, 316 Ti, 316 Cb, D 316, 317 L

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
<0.06	0.5-2.0	1.0	18-20	11-13	2.5-3.0

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				20°C	-40°C	-60°C	
AW	320-340	550-620	35-37	70-90			

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre			Balenie	
	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / plechovka	kg / 6 balení	kg / 1000
2.5	300	60-90	2.5	15	18.8
3.2	350	80-110	2.6	15.6	35.6
4.0	350	100-150	2.8	16.8	54.0

TEPLOTA PRESÚŠANIA 300°C/2hod (nepožaduje sa).