

4370 HLS

KATEGÓRIA	SMAW obalená elektróda
TYP	Vysoko účinná elektróda pre zváranie nehrdzavejúcich ocelí.
APLIKÁCIA	Táto elektróda je vhodná pre ťažko zvariteľné ocele. Návar má vysokú plasticitu, preto je táto elektróda vhodná ako vrstva tlmiača nárazy a tiež na zváranie rôznych typov ocelí.
VLASTNOSTI	Veľmi dobrá zvariteľnosť a odolnosť voči korózii.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.4: ~E 307 - 26
	EN ISO	3581-A: E 18 8 Mn R 53
	DIN: W.Nr.	1.4370
	DIN	8556: E 18 8 6 Mn R 26

VHODNE PRE Nástrojové ocele, nízko legované ocele, austenitické ocele s Mn : typu Z 120 M 12. Z pružinovej ocele 45S7*, 51S7*, 56SC7*, 45C4*, manganovej ocele, C45, rôzne zvary medzi oceľou a nerezovou oceľou, napr. uhlíková ocel a pancierová doska. Odporúča sa pre použitie pri zváraní koľajníc, drviče zubov, kladív a aplikácie, kde dochádza k valcovému opotrebeniu.

SCHVÁLENIE CE



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
<0.10	5-7	<1.1	17-19	7-9	-	Rem

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	370	600	40	70			

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre			Balenie		
	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / plechovka	kg / 6 balení	kg / 1000	
3,2	350	110-165				
4,0	350	150-200				
5,0	350	190-290				

TEPLOTA PRESÚŠANIA 300°C/2hr (nevyžaduje sa často)