

4820 AC

KATEGÓRIA SMAW obalená elektróda

TYP Elektróda s vysokým obsahom chrómu, vhodná na zváranie pri vysokých teplotách.

APLIKÁCIE Odporúča sa pri zváraní žiaruvzdorných Cr-Al-Si ocelí pri nanášaní poslednej vrstvy. Vysoká odolnosť voči korózii až do 1150°C a vhodnosť použitia aj v sírnatom prostredí.

VLASTNOSTI Elektróda 4820 AC je legovaná elektróda, určená pre výrobu a opravy rovnakých alebo podobných typov ocelí. Taktiež žiaruvzdorných a oceľových odliatok. Zváraný materiál je odolný voči napadnutiu sirových plynov z dôvodu menšieho obsahu niklu a odoláva teplotám až do 1150°C. Pri zváraní zliatin pri teplotách 600-800°C, ktoré sú citlivé na krehnutie, musíme dbať na to, aby medziprechodová teplota neklesla pod 300°C.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.4: ~E 2504-17
EN ISO	3581-A: E 25 4 R 12
DIN: W.Nr.	1.4820
DIN	8556: E 25 4 MP R 23

VHODNÉ PRE

W.Nr:	EN ASTM/ACI	W.Nr:	EN ASTM/ACI
1.4710	G-X30CrSi6	1.4724	X10CrAl13 TP405-CA15
1.4745	G-X40CrSi23 TP433	1.4820	G-X12 CrSi 26 5
1.4712	X10CrSi6 502	1.4729	G-X40CrSi13
1.4762	X10CrAl24 TP443	1.4821	X20 CrNiSi 25 4 TP329
1.4713	X10CrAl7 502	1.4740	G-X40CrSi17
1.4773	X8Cr30	1.4822	G-X40CrNi 25 4 TP329
1.4722	X10CrSi13	1.4742	X10CrAl18 430B-TP430
1.4776	G-X40CrSi29	1.4823	G-X40CrNiSi 27 4 TP329HC

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.06	0.7	1.0	25	4.7	-

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HB
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	500	700	20				180

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A) DC+/AC	kg / plechovka	kg / 6 balení	kg / pleta
2.5	300	60-80	2.5	15	750
3.2	350	80-120	2.8	16.8	840
4.0	350	120-150	2.8	16.8	840

TEPLOTA PRESÚŠANIA 1 hod./ 350°C +/- 10°C (v prípade potreby)