

FINOX 4820 AC

rutilový, legovaný obal

Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 3581-A
E 25 4 R 52

Mat.číslo | Mat. no.
1.4820

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektróda na zváranie a naváranie žiaruvzdorných Cr, alebo CrNi ocelí alebo oceloliatin pre pracovnú teplotu do +1100°C a koróziuvzdorných, nehrdzavejúcich Cr(Ni) ocelí bez Mo a oceloliatin. Feriticko-austenitický zvarový kov je odolný voči okujám do teploty +1100°C a má dobrú odolnosť voči redukovaným, síru obsahujúcim plynom.

Electrode for joint welding and surfacing on heat-resistant chromium and chromium-nickel steel and cast steel of the same or similar alloy at working temperatures of up to 1,100 °C and rustless, corrosion-resistant molybdenum-free chromium(-nickel) steel and cast steel. The ferritic-austenitic weld metal is scale-resistant at air and oxidising (combustion) gases up to 1,100 °C and shows good resistance against reducing, sulphur-containing (combustion) gases.

Materiály | Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4710	GX 30 CrSi 7	1.4742	X 10 CrAlSi 18
1.4713	X 10 CrAl 7	1.4762	X 10 CrAl 25
1.4724	X 10 CrAlSi 13	1.4821	X 15 CrNiSi 25-4
1.4740	GX 40 CrSi 17	1.4823	GX 40 CrNiSi 27-4

Certifikácia | Approvals

rutile-coated, alloyed through coating **FINOX 4820 AC**

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Zloženie I Structure
0,06 %	0,8 %	1 %	26 %	4,5 %	ferit s cca. 20% austenit Ferrite with approx. 20 % austenite

Údaje o čistom zvar. kove I All Weld Metal Mechanical Properties

Teplné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kľze Yield Strength R _{p 0,2} MPa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m MPa	Ťažnosť Elongation A ₅ %	Vrbová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J RT	Tvrdosť Hardness HB
> 500	> 700	> 15	> 20	180

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Pri zváraní žiaruvzdorných Cr-oceli je predohrev v závislosti od teploty 200 až 300 °C, ináč bez predohreву. (Dbať na možnosť skrehnutia materiálu!) Teplné spracovanie všeobecne nie je nutné a je závislé na základnom materiáli.

When welding heat-resistant Cr-steels preheating and interpass temperature of 200 to 300 °C is recommended, otherwise no preheating (attention: brittleness properties of base material). Post weld heat treatment only in dependence on base material necessary.



Zvárací prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zvárací prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.711.253	2,50/350	60 – 90	5,0	169	29,6
00.711.323	3,25/350	100 – 130	5,0	103	48,5
00.711.403	4,00/350	120 – 160	5,0	68	73,5