

FINOX 4842 B

bázický obal, legované jadro

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A 5.4	Mat. číslo I Mat. no.
E 25 20 B 22	E 310-15	1.4842

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektróda pre zváranie a naváranie žiaruvzdorných CrNi ocelí a liatin odolných do teploty +1200 °C, pre húževnaté spoje, podkladové a vyplňacie vrstvy na Cr-oceliach a liatinách. Vhodné pre zváranie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí a liatin s nehrdzavejúcimi a žiaruvzdornými Cr-ocelami a liatinami pre pracovnú teplotu do 300 °C. Naproti tomu zvarový kov nemá dobrú odolnosť proti redukčným, síru obsahujúcim, nauhličeným plynom. V tomto prípade navariť kryciu vrstvu elektródou FINOX 4820 AC.

Electrode for joint welding and surfacing on heat-resistant chromium-nickel steel and cast steel of the same or similar alloy at working temperatures of up to 1200 °C, for tough joints, intermediate and filler layers when welding chromium steel and cast steel. Further, this electrode is suitable for joining unalloyed and low-alloyed steel and cast steel or stainless and heat-resistant chromium steel and cast steel with austenitic steel and cast steel at working temperatures of up to 300 °C. The weld metal does not have sufficient resistance against reducing, sulphur-containing and carburising gases. A cover layer with Finox 4820 AC should be applied in these cases.

Materiály I Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4710	GX 30 CrSi 7	1.4840	GX 15 CrNi 25-20
1.4713	X 10 CrAl 7	1.4841	X 15 CrNiSi 25-21
1.4724	X 10 CrAlSi 13	1.4845	X 8 CrNi 25-21
1.4742	X 10 CrAlSi 18	1.4846	X 40 CrNi 25-21
1.4762	X 10 CrAlSi 25	-	AISI 310
1.4828	X 15 CrNiSi 20-12	-	AISI 310S
1.4833	X 12 CrNi 23-13	-	AISI 314

Certifikácia I Approvals

-

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Zloženie I Structure
0,1 %	0,8 %	2,5 %	25 %	20 %	austenit I Fully austenitic

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

Teplné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kíze Yield Strength R _{p 0,2} Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m MPa	Ťažnosť Elongation A ₅ %	Vrubová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J RT
> 350	> 550	> 30	> 80

Návod na zváranie I Welding Recommendations

Sušenie I Re-drying: 250–300 °C/2 h (podľa potreby I if required)

Pri zváraní žiaruvzdorných Cr-oceli zabezpečiť v závislosti od základného materiálu predohrev a medzihúsenicovú teplotu 200 až 400 °C, ináč bez predohrevu. Bez dodatočného tepelného spracovania, resp. v závislosti na základnom materiáli.

When welding heat-resistant Cr-steels preheating and interpass temperature of 200 to 400 °C is recommended, otherwise no preheating. Post weld heat treatment only in dependence of 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.
00.713.250	2,50/300	60 – 90	4,0	266	15,0
00.713.323	3,25/350	90 – 130	5,0	170	29,4
00.713.403	4,00/350	120 – 160	5,0	113	44,2