

# FINOX 4351 B

bázický obal, legovaný obal

## Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A 5.4	Mat. číslo I Mat. no.
E 13 4 B 52	E 410 NiMo-15	1.4351

## Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

## Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Bázická obalená vysokovýkonná elektróda na zváranie rovnakých martenziticko mäkkých Cr-ocelí príp. oceloliatiny. Je veľmi vhodná na plátovanie namáhaných častí pri stavbe elektrární a vodných elektrární – odolná voči opotrebovaniu a kavitácii.

Basic-coated high-performance electrode for welding of identical soft-martensitic chromium steels or cast steel types; excellently suited for plating of highly stressed parts in power plant and water utilities construction – wear and cavitation-resistant.

## Materiály I Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4313	X 3 CrNiMo 13-4	1.4413	X 3 CrNiMo 13-4
1.4317	GX 4 CrNi 13-4	1.4414	GX 4 CrNiMo 13-4

## Certifikácia I Approvals

-

basic-coated, alloyed through coating

**FINOX 4351 B**

**Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Zloženie I Structure
0,05 %	0,5 %	0,8 %	13 %	4,5 %	0,45 %	martenzit I Martensite

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

Tepelné spracovanie I Heat Treatment: 600 °C/2 h

Pevnosť v kĺze Yield Strength R <sub>p 0,2</sub> Mpa	Pevnosť v tahu Tensile Strength R <sub>m</sub> Mpa	Ťažnosť Elongation A <sub>5</sub> %
> 600	> 800	> 15

**Návod na zváranie I Welding Recommendations**



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

Predohrev je závislý len od základného feritického materiálu.  
Hrúbka materiálu väčšia ako 10mm: predohrev 100-150 °C, ináč bez predohrevu.  
Dodatočná tepelná úprava: zodpovedá základnému materiálu.

Whether preheating is required depends on the ferritic base material.  
Thickness of the material greater than 10 mm: preheating 100 - 150 °C, otherwise welding without preheating possible  
Post weld heat treatment: is required depends on the base material.



**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.
00.747.253	2,50/350	60 – 90	4,3	162	26,5
00.747.324	3,25/450	80 – 120	5,3	93	57,0
00.747.404	4,00/450	120 – 160	5,3	61	86,9
00.747.504	5,00/450	160 – 220	5,3	40	132,5