

FINOX 4551 B

bázický obal, legované jadro

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A 5.4	Mat. číslo I Mat. no.
E 19 9 Nb B 22	E 347-15	1.4551

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

4
Elektroda pre zváranie a naváranie nízkouhlíkových, nestabilizovaných a stabilizovaných, austenitických, chemicky odolných CrNi ocelí pre pracovnú teplotu do +400 °C, pre korózi vzdorné Cr ocele, a taktiež pre analýzu podobné plátovanie.

Electrode for joint welding on unstabilised and stabilised austenitic, chemically stable chromium-nickel steel at working temperatures of up to 400 °C as well as for corrosion-resistant chromium steel and claddings of similar alloys.

Materiály I Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4301	X 5 CrNi 18-10	1.4552	GX 5 CrNiNb 19-11
1.4306	X 2 CrNi 19-11	-	AISI 304
1.4311	X 2 CrNiN 18-10	-	AISI 304L
1.4541	X 6 CrNiTi 18-10	-	AISI 304 LN
1.4550	X 6 CrNiNb 18-10	-	AISI 321
		-	AISI 347

Certifikácia I Approvals

basic-coated, core wire-alloyed

FINOX 4551 B

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	Zloženie I Structure
0,04 %	0,5 %	1,2 %	19,5 %	10 %	0,5 %	austenit s cca. 8 % feritu Austenite with approx. 8 % ferrite

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

Teplné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v klze Yield Strength R _{p0.2} Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m MPa	Ťažnosť Elongation A ₅ %	Vrbová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J RT
> 350	> 550	> 25	> 75

Návod na zváranie I Welding Recommendations



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

Predohrev len pri zváraní koróziivzdorných Cr ocelí v závislosti na základnom materiáli, medzihúsenicová teplota max. 150 °C.

Whether preheating is required depends on the base material, otherwise not necessary.
Interpass temperature max. 150 °C.



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.
00.705.250	2,50/300	60 – 90	4,0	266	15,0
00.705.323	3,25/350	90 – 130	5,0	170	29,5
00.705.403	4,00/350	120 – 160	5,0	111	45,0
00.705.504	5,00/450	150 – 180	6,0	66	91,0