

FINOX 29/9 Gold

rutilový obal, legované jadro

Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 3581-A	DIN EN 14700	AWS A 5.4	Mat.číslo Mat.no.
E Z 29 9 R 12	E Fe 11	≈E 312-16	≈1.4337

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

FINOX 29/9 Gold špeciálna elektróda pre extrémne trhlinám odolné zváranie a naváranie ťažkozvariteľných ocelí ako napr. tvrdomangánových ocelí, nástrojových ocelí a pružinových ocelí ako aj zmesí ako sú napr. čierno-biele zváranie.

Vzhľadom k dobrým mechanickým vlastnostiam a odolnosti voči korózii má elektróda širokú škálu použitia pri opravách a údržbe strojov a zariadení ako napr. hriadele, ozubené kolesá ako aj nástroje. Elektróda je tiež vhodná pre poduškovanie tvrdých zliatin.

Elektróda má vďaka stabilnému oblúku vynikajúce zvaracie vlastnosti, vytvára jemne zvlnený šev pri veľmi dobrom odstránení trosky. Osadený zvarový kov je koróziivzdorný, žiaruvzdorný a vytvrditeľný za studena.

FINOX 29/9 Gold is a special electrode for extremely crack-resistant joint and surface welding on difficult-to-weld steels, e.g. hard-manganese steel, tool steel and spring steel as well as mixed joints, e.g. black-and-white joints.

Due to its good mechanical properties and corrosion-resistance the electrode can be used for a wide range of applications, i.e. repair and maintenance of machine parts and plant components like shafts and cog wheels as well as for tools. The electrode is just as well suited for buffering layers under hard alloys.

Due to a stable arc the electrode has excellent welding properties, creates a fine-rippled, easy-to-shape seam with easy-to-remove slag. The weld metal is stainless, warm-hardenable and work-hardenable.

Certifikácia | Approvals

rutile-coated, core wire-alloyed

FINOX 29/9 Gold

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Zloženie I Structure
0,1 %	0,7 %	1,0 %	30 %	9,5 %	austenit I ferit Austenite / ferrite

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

Tepelné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kĺze Yield Strength R _{p0,2} Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m MPa	Ťažnosť Elongation A ₅ %
> 640	> 800	> 20

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Predohrev je závislý len od základného materiálu, z dôvodu malého premiešania je potrebné dbať na čo najmenší tepelný príkon pri zváraní. Inak bez predohreву. Medzihúsenicová teplota max. +200 °C.

Whether preheating is required depends on the base material, for low dilution low heat input required. Otherwise preheating not necessary. Interpass temperature max. 200 °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.
00.732.250	2,50/300	60 – 90	4,0	238	16,8
00.732.323	3,25/350	90 – 130	5,0	154	32,5
00.732.403	4,00/350	120 – 160	5,0	99	50,5