

FINOX 4332 AC

rutilový obal, legované jadro

Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A 5.4	Mat. číslo Mat. no.
E 23 12 L R 32	E 309 L-16	1.4332

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektroda pre spojové zváranie nelegovaných alebo nízkolegovaných s vysokolegovanými ocelami a oceloliatinami, pre zváranie austenitických s feritickými materiálmi pri pracovnej teplote do +300°C, na naváranie a plátovanie, kde prvá vrstva by mala byť odolná voči korózii a pre poduškovanie prechodovej zóny pri CrNi plátovaných plechoch.

Electrode for joint welding of unalloyed and low-alloyed steel with high-alloyed steel, cast steel and for austenite-ferrite joints at working temperatures of up to 300 °C. It is suitable for welding of buffering layers and claddings, where the first layer should be corrosion-resistant as well as for welding of transition zones on chromium-nickel-cladded plates.

Certifikácia | Approvals

rutile-coated, core wire-alloyed

FINOX 4332 AC

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Zloženie I Structure
0,02 %	0,9 %	0,7 %	23 %	13 %	austenit s cca. 15% feritu Austenite with approx. 15% ferrite

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

Teplné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kĺze 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
> 380	> 550	> 30	> 55

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Predohrev je závislý len od základného materiálu, ináč bez predohrevu. Medzihúsenicová teplota max. 200 °C.

Whether preheating is required depends on the base material, otherwise 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.
00.722.250	2,50/300	60 – 90	4,0	221	18,1
00.722.323	3,25/350	90 – 130	5,0	139	36,0
00.722.403	4,00/350	120 – 160	5,0	92	54,3
00.722.504	5,00/450	150 – 180	6,0	55	109,1