

# FINOX 4459 AC

rutilový obal, legované jadro

## Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A 5.4	Mat. číslo   Mat. no.
E 23 12 2 L R 32	E 309 MoL-16	1.4459

## Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

## Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektroda na zváranie nízko a stredne legovaných ocelí jednotlivu alebo navzájom ako tiež vysokolegovaných Cr-, CrNi- a CrNiMo- ocelí a liatin, pre austeniticko-feritické zváranie do pracovnej teploty +300°C a poduškovanie jednovrstvových medzihúseníc pri platírovaní chemicky odolných vrstiev. Zvarový kov je koróziivzdorný už na prvej vrstve a zvlášť odolný voči trhlinám tiež pri ťažkozvariteľných oceliach. Nad +500°C vzniká nebezpečenstvo skrehnutia.

5 Electrode for joint welding of unalloyed and low-alloyed steel with each other and among each other and with high-alloyed chromium, chromium-nickel, and chromium-nickel-molybdenum steel and cast steel, for austenite-ferrite joints at working temperatures of up to 300 °C. This stainless steel electrode is also suitable for welding of buffering layers and intermediate layers for chemically stable claddings. The weld metal is already corrosion-resistant on the first layer and furthermore, it is especially crack-resistant, also regarding steel which is difficult to weld. At working temperatures of more than 500 °C there is the danger of embrittlement.

## Certifikácia | Approvals

GL, TÜV, CE - vid' príloha | see appendix

rutile-coated, core wire-alloyed

# FINOX 4459 AC

## Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Zloženie I Structure
0,02 %	0,9 %	0,7 %	23 %	13 %	2,6 %	austenit s cca. 15% feritu Austenite with approx. 15% 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 <sub>p 0,2</sub> Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R <sub>m</sub> MPa	Ťažnosť Elongation A <sub>5</sub> %	Vrbová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J RT
> 450	> 600	> 30	> 50

## 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. Ináč bez predohrevu. Medzihúsenicová teplota max. +200 °C.

Whether preheating is required depends on the base material. For low dilution low heat input necessary. Interpass temperature max. 200 °C. Otherwise welding without preheating



## 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.
00.724.250	2,50/300	60 – 90	4,0	216	18,5
00.724.323	3,25/350	90 – 130	5,0	136	36,8
00.724.403	4,00/350	120 – 160	5,0	90	55,6
00.724.504	5,00/450	150 – 180	6,0	54	111,1