

FINOX 4829 AC

rutilový obal, legované jadro

Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A 5.4	Mat. číslo Mat. no.
E 22 12 R 32	E 309 - 17	1.4829

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektróda pre zváranie a naváranie rovnakých alebo podobných ocelí a liatin odolných do teploty +950 °C. Obzvlášť vhodná pre oceľ X 15 CrNiSi 20 12 (1.4828).

Electrode for joint welding and surfacing on heat-resistant steel and cast steel of the same or similar alloy at working temperatures of up to 950 °C. This stick electrode is especially suitable for the stainless steel X 15 CrNiSi 20 12 (1.4828).

Materiály | Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4710	GX 30 CrSi 7	1.4826	GX 40 CrNiSi 22-10
1.4713	X 10 CrAlSi 7	1.4828	X 15 CrNiSi 20-12
1.4724	X 10 CrAlSi 13	1.4833	X 12 CrNi 23-13
1.4740	GX 40 CrSi 17	1.4878	X 8 CrNiTi 18-10
1.4742	X 10 CrAlSi 18	-	AISI 309

Certifikácia | Approvals

-

rutile-coated, core wire-alloyed

FINOX 4829 AC

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Zloženie I Structure
0,1 %	0,8 %	0,7 %	22,5 %	12,5 %	austenit s cca. 7 % feritu Austenite with approx. 7 % ferrite

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

Teplné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kíze 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
> 350	> 550	> 30	> 55

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Zabezpečiť predohrev v závislosti od nosného materiálu. 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.
00.717.250	2,50/300	70 – 100	4,0	222	18,1
00.717.323	3,25/350	100 – 140	5,0	137	36,5
00.717.403	4,00/350	130 – 160	5,0	92	54,3