

# FINOX 4842 AC

Rutilový obal, legované jadro

## Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A 5.4	Mat. číslo   Mat. no.
E 25 20 R 12	≈E 310-16	1.4842

## Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

## Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektróda pre zváranie a naváranie žiaruvzdorných CrNi ocelí a liatin odolných do teploty +1200 °C, pre húževnaté spoje, podkladové a vyplňacie vrstvy na Cr-oceliach a liatinách. Vhodné pre zváranie nelegovaných a nízkoalloyovaných ocelí a liatin s nehrdzavejúcimi a žiaruvzdornými Cr-ocelami a liatinami pre pracovnú teplotu do 300 °C. Naproti tomu zvarový kov nemá dobrú odolnosť proti redukčným, síru obsahujúcim, nauhličeným plynom. V tomto prípade navariť kryciu vrstvu elektródou FINOX 4820 AC.

Electrode for joint welding and surfacing on heat-resistant chromium-nickel steel and cast steel of the same or similar grade at working temperatures of up to 1,200 °C, for tough joints, intermediate and filler layers when welding chromium steel and cast steel. Further, it is suitable for joining unalloyed and low-alloyed steel and cast steel or stainless and heat-resistant chromium steel and cast steel with austenitic steel and cast steel at working temperatures of up to 300 °C. The weld metal does not have sufficient resistance against reducing, sulphur-containing and carburising gases. A cover layer with Finox 4820 AC should be applied in these cases.

## Materiály | Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4710	GX 30 CrSi 7	1.4840	GX 15 CrNi 25-20
1.4713	X 10 CrAl 7	1.4841	X 15 CrNiSi 25-21
1.4724	X 10 CrAlSi 13	1.4845	X 8 CrNi 25-21
1.4742	X 10 CrAlSi 18	1.4846	X 40 CrNi 25-21
1.4762	X 10 CrAlSi 25	-	AISI 310
1.4828	X 15 CrNiSi 20-12	-	AISI 310S
1.4833	X 12 CrNi 23-13	-	AISI 314

## Certifikácia | Approvals

rutile-coated, core wire-alloyed

# FINOX 4842 AC

## Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Zloženie I Structure
0,12 %	0,7 %	3 %	25 %	20 %	austenit I Fully austenitic

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

Teplné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kľze 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
> 350	> 550	> 30	> 70

## Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Pri zváraní žiaruvzdorných Cr-oceli zabezpečiť v závislosti od základného materiálu predohrev a medzihúsenicovú teplotu 200 až 400 °C, ináč bez predohreву. Bez dodatočného tepelného spracovania, resp. v závislosti na základnom materiáli.

When welding heat-resistant Cr-steels preheating and interpass temperature of 200 to 400 °C is recommended, otherwise no preheating. Post weld heat treatment only in dependence on base material necessary.



## 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.
00.712.250	2,50/300	60 – 90	4,0	212	18,9
00.712.323	3,25/350	90 – 130	5,0	130	38,5
00.712.403	4,00/350	120 – 160	5,0	89	56,2