

### Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 3581-A E 17 R 52	DIN EN 14700 E Fe 7	AWS A 5.4 E 430 -26	Mat.číslo I Mat. no. 1.4015
--------------------------------	------------------------	------------------------	--------------------------------

### Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

### Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Rutilová obalená vysokovýkonná elektróda na zváranie nehrdzavejúcich, žiaruvzdorných ocelí a oceleliatin vytvrditeľných za studena, rovnakých feritických alebo rôznorodých zušľachtených ocelí/ocelieliatin. Je vhodná pre naváranie a plátovanie hrubých povrchov vodných, parných a plynových armatúr vyrobených z nelegovaných a nízkolegovaných ocelí/ocelieliatiny.

Elektróda je optimálna pre naváranie častí koľajníc namáhaných opotrebovaním a môže byť použitá pre rekonštrukciu a opravy električiek, vlečiek a banských koľajníc – pre pracovné teploty až do 475°C, tvrdosť zvarového kovu pri naváraní: prvá vrstva cca. 300HB (nežíhaná).

Rutile-coated high-performance electrode for welding of stainless, heat-resistant and cold-tough steels and cast steel types, on identical ferrite and similar heat-treatable steels/cast steel types; suited for surfacing and plating on sealing surfaces of water, steam and gas fittings made from unalloyed and low-alloyed steels/cast steel.

This electrode is ideally suited for surfacing on rails subject to wear and can be used for the refurbishment and repair of tramways, industrial and coal railways - for working temperatures of up to 475 °C, weld metal hardness in case of surfacing: first layer approx. 300HB (un-annealed).

### Materiály I Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4057	X 17 CrNi 16-2	-	AISI 430Ti
1.4059	GX 22 CrNi 17	-	AISI 431
1.4510	X 3 CrTi 17		

### Certifikácia I Approvals

-

# rutile-coated, alloyed through coating **FINOX 4015 AC**

## Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Zloženie I Structure
0,08 %	0,6 %	0,5 %	17 %	feritu I martenzit Ferrite I Martensite

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

Teplné spracovanie I Heat Treatment: 750 °C / 2 h

Pevnosť v kíze Yield Strength R <sub>p 0.2</sub> Mpa	Pevnosť v tahu Tensile Strength R <sub>m</sub> MPa	Ťažnosť Elongation A <sub>5</sub> %
> 350	> 550	> 20

## Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Predohrev je závislý len od základného feritického materiálu, kde je treba dbať na možnosť vzniku martenzitu v prechodovej zóne, prevažne bez predohrevu.

Whether preheating is required depends on the ferritic base material, low heat input required, to avoid hard and brittle martensite weld junction. Otherwise welding without preheating possible.



## 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.
00.770.323	3,25/350	80 – 120	5,0	99	50,5
00.770.403	4,00/350	100 – 150	5,0	66	75,7
00.770.504	5,00/450	140 – 210	6,0	39	153,8
00.770.604	6,00/450	180 – 240	6,0	28	214,3