

# FINOX 4316 AC

rutilový obal, legované jadro

## Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A 5.4	Mat. číslo   Mat. no.
E 19 9 L R 12	E 308 L-16	1.4316

## Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

## Rozsah použitia a vlastnosti | Application

4  
Elektroda pre zváranie a naváranie nízkouhlíkových, nestabilizovaných a stabilizovaných, austenitických, chemicky odolných CrNi ocelí pre pracovnú teplotu do +350°C, pre korózi vzdorné Cr a žiaruvzdorné Cr a CrNi ocele, pre austenitické ocele pre nízke teploty a taktiež pre analýzou podobné platirovanie.

Electrode for joint welding on low-carbon, unstabilised and stabilised austenitic, chemically stable chromium-nickel steel at working temperatures of up to 350 °C, for corrosion-resistant chromium steel, for cold-tough austenitic steel as well as claddings of similar alloys.

## Materiály | Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4301	X 5 CrNi 18-10	-	AISI 304
1.4306	X 2 CrNi 19-11	-	AISI 304L
1.4311	X 2 CrNiN 18-10	-	AISI 304LN
1.4541	X 6 CrNiTi 18-10	-	AISI 321

## Certifikácia | Approvals

DB, TÜV, CE - vid' príloha I see appendix

rutile-coated, core wire-alloyed

# FINOX 4316 AC

## Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Zloženie I Structure
0,02 %	0,9 %	0,8 %	19,5 %	9,5 %	austenit s cca. 8 % feritu Austenite with approx. 8 % 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 <sub>p 0,2</sub> Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R <sub>m</sub> MPa	Ťažnosť Elongation A <sub>5</sub> %	Vrbová húževnosť Charpy Impact Value ISO -V J RT
> 350	> 550	> 35	> 70

## Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Predohrev len pri zváraní koróziivzdorných Cr ocelí v závislosti na základnom materiáli, medzihúsenicová teplota max. 150 °C.

Wheter preheating is required depends on the base material, otherwise not necessary. Interpass temperature max. 150 °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.
00.701.200	2,00/300	40 – 70	4,0	348	11,5
00.701.250	2,50/300	60 – 90	4,0	221	18,1
00.701.323	3,25/350	90 – 130	5,0	139	36,0
00.701.403	4,00/350	120 – 160	5,0	91	54,9
00.701.504	5,00/450	150 – 180	6,0	55	109,1