

FINOX 4430 F

rutilový obal, legované jadro

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A 5.4	Mat. číslo I Mat. no.
E 19 12 3 L R 11	E 316 L-16	1.4430

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

4
Elektróda pre zváranie a naváranie nízkouhlíkových, nestabilizovaných a stabilizovaných, austenitických, chemicky odolných CrNiMo ocelí pre pracovnú teplotu do +400 °C, pre koróziuzdorné Cr ocele, a taktiež pre analýzou podobné plátovanie. Táto elektróda je špeciálne pre zváranie zhora nadol.

Electrode for joint welding on low-carbon, unstabilised and stabilised, austenitic, chemically stable chromium-nickel-molybdenum steel at working temperatures of up to 400 °C. It is also suitable for corrosion-resistant chromium steel and claddings of similar alloy. This stainless steel electrode was especially developed for welding in vertical down position.

Materiály I Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4401	X 5 CrNiMo 17-12-2	1.4435	X 2 CrNiMo 18-14-3
1.4404	X 2 CrNiMo 17-12-2	1.4436	X 3 CrNiMo 17-13-3
1.4406	X 2 CrNiMoN 17-11-2	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17-12-2
1.4408	GX 5 CrNiMo 19-11-2	1.4580	X 6 CrNiMoNb 17-12-2
1.4409	GX 2 CrNiMo 19-11-2	-	AISI 316, AISI 316 L
1.4429	X 2 CrNiMoH 17-13-3	-	AISI 316Cb, AISI 316Ti

Certifikácia I Approvals

rutile-coated, core wire-alloyed

FINOX 4430 F

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Zloženie I Structure
0,02 %	0,9 %	0,8 %	19 %	12,5 %	2,7 %	austenit s cca. 8 % feritu Austenite with approx. 8 % ferrite

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

Tepelné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kľze Yield Strength R _{p0.2} Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m MPa	Ťažnosť Elongation A ₅ %	Vrubová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J RT
> 350	> 550	> 30	> 60

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.

Whether preheating is required depends on the base material, otherwise not necessary. Interpass temperature max. 150 °C.



Zvárači prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zvárači prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.706.250	2,50/300	60 – 90	4,0	236	16,9
00.706.323	3,25/350	90 – 130	5,0	152	32,9