

# FINOX 4576 AC

rutilový obal, legované jadro

## Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A 5.4	Mat. číslo   Mat. no.
E 19 12 3 Nb R 12	E 318-16	1.4576

## Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

## Rozsah použitia a vlastnosti | Application

4

Elektroda pre zváranie a naváranie nízkouhlíkových, nestabilizovaných a stabilizovaných, austenitických, chemicky odolných CrNiMo ocelí pre pracovnú teplotu do +400°C, pre korózi vzdorné Cr, a taktiež pre analýzou podobné plátovanie.

Electrode for joint welding on unstabilised and stabilised austenitic, chemically stable chromium-nickel-molybdenum steel at working temperatures of up to 400 °C. This stainless steel electrode is also suitable for corrosion-resistant chromium steel and claddings of similar alloys.

## Materiály | Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4401	X 5 CrNiMo 17-12-2	1.4436	X 3 CrNiMo 17-13-3
1.4404	X 2 CrNiMo 17-12-2	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17-12-2
1.4406	X 2 CrNiMoN 17-11-2	1.4580	X 6 CrNiMoNb 17-12-2
1.4408	GX 5 CrNiMo 19-11-2	1.4581	GX 5 CrNiMoNb 19-11-2
1.4409	GX 2 CrNiMo 19-11-2	1.4583	X 10 CrNiMoNb 18-12
1.4429	X 2 CrNiMoN 17-13-3	-	AISI 316, AISI 316 L
1.4435	X 2 CrNiMo 18-14-3	-	AISI 316Cb, AISI 316Ti

## Certifikácia | Approvals

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

rutile-coated, core wire-alloyed

# FINOX 4576 AC

## Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Zloženie I Structure
0,03 %	0,9 %	0,8 %	18,5 %	11,5 %	2,7 %	0,3 %	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</sub> 0,2 Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R <sub>m</sub> MPa	Ťažnosť Elongation A <sub>5</sub> %	Vrubová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J RT
> 380	> 550	> 30	> 55

## 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.



## 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.
00.704.200	2,00/300	40 – 70	4,0	350	11,4
00.704.250	2,50/300	60 – 90	4,0	220	18,2
00.704.323	3,25/350	90 – 130	5,0	138	36,2
00.704.403	4,00/350	120 – 160	5,0	93	53,8
00.704.504	5,00/450	150 – 180	6,0	55	109,1