

FINOX 4519 AC

rutilový obal, legované jadro

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A 5.4	Mat. číslo I Mat. no.
E 20 25 5 Cu N L R 32	E 385-16	1.4519

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektróda pre zváranie a naváranie austenitických CrNiMoCu ocelí a liatin. Zvarový kov vykazuje zvýšenú koróznú odolnosť proti redukčným médiám.

Electrode for joint welding and surfacing on austenitic chromium-nickel-molybdenum-copper steel and cast steel of the same grade. The weld metal has a higher corrosion-resistance against reducing media.

Materiály I Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4500	GX 7 NiCrMoCuNb 25-20	1.4538	GX 1 NiCrMoCuN 25-20-5
1.4505	X 4 NiCrMoCuNb 20-18-2	1.4539	X 1 NiCrMoCu 25-20-5
1.4506	X 5 NiCrMoCuTi 20-18	1.4585	GX 7 CrNiMoCuNb 18-18
1.4531	GX 2 NiCrMoCuN 20-18	1.4586	X 5 NiCrMoCuNb 22-18
1.4536	GX 2 NiCrMoCuN 25-20		

Certifikácia I Approvals

-

rutile-coated, core wire-alloyed

FINOX 4519 AC

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Zloženie I Structure
0,03 %	0,9 %	1,5 %	20 %	25 %	4,5 %	1,5 %	austenit I austenite

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

Tepelné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

Pevnosť v kŕze 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
> 400	> 550	> 35	> 55

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Predohrev je závislý od základného materiálu, väčšinou nie je potrebný.

Whether preheating is required depends on the base material, usually not 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.
00.726.250	2,50/300	60 – 90	4,0	147	27,2
00.726.323	3,25/350	90 – 130	5,0	92	54,3
00.726.403	4,00/350	120 – 160	5,0	61	82,0