

FINOX 4370 AC

Rutilový obal, legované jadro

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 3581-A
E 18 8 Mn R 12

AWS A 5.4
≈E 307-16

Mat. číslo I Mat. no.
1.4370

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Elektróda pre zváranie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí s vysokolegovanými oceľami a liatinami, pre austeniticko-feritické zváranie do pracovnej teploty +300°C, na zváranie vysokouhlíkových a ťažkozvariteľných ocelí ako tiež austenitických tvrdomangánových ocelí, na poduškovanie a oteruvzdorné návary pri následnom vytvrdení za studena pri rázovom, tlakovom a oterovom namáhaní. Zvarový kov je austenit, koróziuvzdorný, odolný voči opalom do +850 °C ako tiež vytvrditeľný za studena do tvrdosti cca. 350 HB.

5 Electrode for joint welding of unalloyed and low-alloyed steel with high-alloyed steel, cast steel and for austenite-ferrite-joints at working temperatures of up to 300 °C. This rod electrode is suitable for welding of difficult-to-weld steel with high carbon content as well as austenitic manganese steel, for buffering layers and for wear-resistant surfacing when exposed to work-hardening shock, pressure and rolling load. The weld metal is austenitic, corrosion-resistant, scale-resistant up to 850 °C as well as work-hardenable up to 350 HB.

Certifikácia I Approvals

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

rutile-coated, core wire-alloyed

FINOX 4370 AC

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Zloženie I Structure
0,1 %	0,9 %	6 %	19 %	9 %	austenit I Fully austenitic

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

Teplné 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 %	Vrbová húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J RT
> 350	> 550	> 35	> 75

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

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

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.
00.721.250	2,50/300	60 – 90	4,0	217	18,4
00.721.323	3,25/350	90 – 130	5,0	135	37,0
00.721.403	4,00/350	120 – 160	5,0	92	54,3
00.721.504	5,00/450	150 – 180	6,0	54	111,1