

# FINOX 4370 B

bázický obal, legované jadro

## Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 3581-A  
E 18 8 Mn B 22

AWS A 5.4  
≈E 307-15

Mat. číslo | Mat. no.  
1.4370

## Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

## Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Bázická obalená elektróda pre zváranie a naváranie rôznorodých ocelí, zušľachtovacích, pancierových a tvrdomangánových ocelí medzi sebou a medzi sebou navzájom, pre austeniticko-feritické spoje pri pracovných teplotách do 300°C, pre zváranie ocelí s vysokým obsahom uhlíka a ťažko zvariteľné ocele. Zvarový kov je austenit, koróziivzdorný, odolný voči opalom do +850 °C ako tiež vytvrditeľný za studena do tvrdosti cca. 350 HB.

Basic-coated stick electrode for joint and surface welding of dissimilar steels, heat-treatable, armour and high-manganese steels among each other and with one another, for austenitic-ferrite joints at working temperatures of up to 300 °C, for welding of steels with high carbon content and hard-to-weld steels.

The weld metal is fully austenitic, corrosion-resistant, scale-resistant up to 850 °C and cold-hardenable up to a hardness of approx. 350 HB.

## Certifikácia | Approvals

-

basic-coated, core wire-alloyed

**FINOX 4370 B**

### Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Zloženie I Structure
0,1 %	0,5 %	6,5 %	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 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 húževnatosť Charpy Impact Value ISO -V J RT
> 350	> 600	> 35	> 100

### Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 250–300 °C/2 h (podľa potreby I if required)

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

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.
00.744.250	2,50/300	60 – 90	4,0	267	15,0
00.744.323	3,25/350	80 – 120	5,0	167	29,9
00.744.403	4,00/350	100 – 150	5,0	111	45,0
00.744.504	5,00/450	150 – 190	6,0	66	90,9