

FINOX 4337 AC

rutilový obal, legované jadro

Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A5.4	Mat.číslo Mat. no.
E 29 9 R 12	E 312-16	1.4337

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektróda pre zváranie a naváranie na rovnakých alebo podobných ocelí a liatin, pre zváranie vysokopevných nelegovaných a nízkoalegovaných konštrukčných ocelí, zakalených a nástrojových ocelí, tvrdomangánových ako tiež zváranie rôznorodých ocelí navzájom a s vysokolegovanými, nehrdzavejúcimi oceľami. Elektróda je ďalej vhodná pre trhlinám odolné a ťažné medzivrstvy pri tvrdomaváraní ako tiež oteruvzdorné, studeno- a teplovzdorné návary. Austeniticko-feritický zvarový kov je nehrdzavejúci, koróziuvzdorný a vhodný pre pracovnú teplotu do +300°C. Pomocou zvýšeného obsahu delta feritu vykazuje zvarový kov vysokú odolnosť voči horúcim trhlinám pri čierno-bielom zváraní.

Electrode for joint welding and surfacing on steel and cast steel of the same or similar alloy, for joint welding on high-tensile unalloyed and low-alloyed construction steel, heat-treated steel, tool steel and high-manganese steel as well as for joint welding of dissimilar steel with high-alloyed, stainless steel. Furthermore, this rod electrode is ideal for crack-resistant and tough-hard intermediate layers when hard-surfacing as well as for wear-resistant, work-hardened and warm-hardened surfacing. The austenitic-ferritic weld metal is stainless, corrosion-resistant and suitable for working temperatures of up to 300 °C. Due to the enhanced delta-ferrite content of the weld metal black-and-white joints are very resistant against hot-cracking.

Certifikácia | Approvals

-

rutile-coated, core wire-alloyed

FINOX 4337 AC

Anályza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Zloženie I Structure
0,1 %	0,9 %	1 %	29 %	9 %	austenit / ferit Austenite/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 %
> 500	> 700	> 20

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Predohrev je závislý len od základného materiálu, z dôvodu malého premiešania je potrebné dbať na čo najmenší tepelný príkon pri zváraní. Prevažne bez predohrevu. Medzihúsenicová teplota max. +200°C.

Whether preheating is required depends on the base material, for low dilution low heat input required. Otherwise preheating not necessary. Interpass temperature max. 200 °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.
00.723.200	2,00/300	40 – 70	4,0	343	11,7
00.723.250	2,50/300	60 – 90	4,0	226	17,7
00.723.323	3,25/350	90 – 130	5,0	142	35,2
00.723.403	4,00/350	120 – 160	5,0	94	53,2
00.723.504	5,00/450	150 – 180	6,0	54	111,1

5