

FINOX 4332 AC

rutilový obal, legované jadro

Normalizácia | Standards

| | | |
|-------------------|------------|-----------------------|
| DIN EN ISO 3581-A | AWS A 5.4 | Mat. číslo Mat. no. |
| E 23 12 L R 32 | E 309 L-16 | 1.4332 |

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Elektróda pre spojové zváranie nelegovaných alebo nízkolegovaných s vysokolegovanými ocelami a oceloliatinami, pre zváranie austenitických s feritickými materiálmi pri pracovnej teplote do +300°C, na naváranie a plátovanie, kde prvá vrstva by mala byť odolná voči korózii a pre poduškovanie prechodovej zóny pri CrNi plátovaných plechoch.

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. It is suitable for welding of buffering layers and claddings, where the first layer should be corrosion-resistant as well as for welding of transition zones on chromium-nickel-clad plates.

Certifikácia | Approvals

rutile-coated, core wire-alloyed

FINOX 4332 AC

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Zloženie I Structure |
|--------|-------|-------|------|------|--|
| 0,02 % | 0,9 % | 0,7 % | 23 % | 13 % | austenit s cca. 15% feritu Austenite with approx. 15% ferrite |

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

Teplné spracovanie I Heat Treatment : U/AW

| Pevnosť v kĺze Yield Strength R _p 0,2 Mpa | Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m MPa | Ťažnosť Elongation A ₅ % | Vrbová 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 je závislý len od základného materiálu, ináč bez predohrevu. Medzihúsenicová teplota max. 200 °C.

Whether preheating is required depends on the base material, otherwise 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. |
|------------------------------|--------------------------------------|---------------------------------|-----------------------|-------------------------------|---------------------------|
| 00.722.250 | 2,50/300 | 60 – 90 | 4,0 | 221 | 18,1 |
| 00.722.323 | 3,25/350 | 90 – 130 | 5,0 | 139 | 36,0 |
| 00.722.403 | 4,00/350 | 120 – 160 | 5,0 | 92 | 54,3 |
| 00.722.504 | 5,00/450 | 150 – 180 | 6,0 | 55 | 109,1 |