

FINOX 4009 AC

rutilový obal, legovaný obal

Normalizácia I Standards

DIN EN ISO 3581-A E 13 R 52	DIN EN 14700 E Fe 7	AWS A 5.4 E 410 - 26	Mat.číslo I Mat. no. 1.4009
--------------------------------	------------------------	-------------------------	--------------------------------

Označenie I Marking

Pečiatkou I Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti I Application

Rutilová obalená elektróda pre zváranie podobných martenitických, feritických ocelí, keď austenitické CrNi typy nemožno použiť; napr. pri sirmých plynoch. Je vhodná pre naváranie na tesniace plochy armatúr z nelegovaných a nízkolegovaných ocelí (do 450 °C) – žiaruvzdorný do 850 °C.

Rutile-coated stick electrode for welding of identical martensitic ferrite steels if austenitic CrNi types cannot be used; e.g. in case of sulphurous gases; suited for surfacing on sealing surfaces of fittings made from unalloyed and low-alloyed steels (up to 450 °C), scale-resistant up to 850 °C.

Materiály I Materials

Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel	Materiál číslo Mat. no.	Značka ocele Steel
1.4000	X 6 Cr 13	1.4024	X 15 Cr 13
1.4002	X 6 CrAl 13	1.4027	GX 20 Cr 14
1.4006	X 12 Cr 13	-	AISI 410
1.4021	X 20 Cr 13	-	AISI 420

Certifikácia I Approvals

-

rutile-coated, alloyed through coating **FINOX 4009 AC**

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Zloženie I Structure
0,06 %	0,5 %	0,6 %	13 %	felit/martenzit Ferrite/Martensite

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

Teplné spracovanie I Heat Treatment: 750 °C/2h

Pevnosť v kĺze Yield Strength R _{p 0,2} Mpa	Pevnosť v ťahu Tensile Strength R _m MPa	Ťažnosť Elongation A ₅ %
> 420	> 500	> 17

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

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, 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.
00.709.253	2,50/350	70 – 115	5,0	167	29,9
00.709.323	3,25/350	90 – 160	5,0	99	50,5
00.709.403	4,00/350	120 – 220	5,0	65	76,9