

FINOX 4370 S

Rutilovo-bázický obal

Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 3581-A E 18 8 Mn R 12	DIN EN 14700 E Fe 10	AWS A 5.4 ≈E 307-16	Mat. číslo Mat. no. 1.4370
-------------------------------------	-------------------------	------------------------	---------------------------------

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Táto elektróda bola špeciálne vyvinutá pre naváranie koľajníc (napr. električky, vlečky a uhoľné dráhy). Je vhodný pre spoločné zváranie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí s vysokolegovanými oceľami, druhmi liatej ocele, pre austenit-feritické spoje, na zváranie vysokouhlíkových a ťažko zvariteľných ocelí ako aj austenitických tvrdomangánových ocelí, , na poduškovanie a oteruvzdorné návary pri následnom vytvrdení za studena pri rázovom, tlakovom a oterovom namáhaní. Zvarový kov je austenit, koróziivzdorný, odolný voči opalom ako tiež vytvrdiviteľný za studena do tvrdosti cca. 350 HB.

5 This electrode was especially designed for surface welding on rails (e.g. tramways, industrial and coal railways). Further, it is suited for joint welding of unalloyed and low-alloyed steels with high-alloyed steels, cast steel types, for austenite-ferrite joints, for welding of steels with high carbon content and hard-to-weld steels as well as austenitic hard-manganese steels, for welding of buffering layers and for wear-resistant surfacing in case of cold-hardening impact, pressure and rolling load. The weld metal is fully austenitic, corrosion-resistant, scale-resistant and cold-hardenable up to a hardness of 350 HB.

Certifikácia | Approvals

DB, návary koľajníc | rail-surfacings - vid' príloha | see appendix

rutile-basic-coated

FINOX 4370 S

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Zloženie I Structure
0,08 %	0,5 %	5,5 %	19,5 %	9,0 %	austenit I Fully austenitic

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

Tvrdosť Hardness HB	neošetrené as-welded condition	vytvrdené za studena workhardened
	≈ 200	≈ 350

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, 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.
00.730.504	5,00/450	180 – 210	6,0	65	92,3
00.730.604	6,00/450	210 – 240	6,0	45	133,3