

FINOX 4431 AC

rutilový obal, legované jadro

Normalizácia | Standards

DIN EN ISO 3581-A
E 20 10 3 R 12

AWS A 5.4
E 308 Mo-16

Mat. číslo | Mat. no.
1.4431

Označenie | Marking

Pečiatkou | Stamp Marking

Rozsah použitia a vlastnosti | Application

Špeciálna elektróda pre zváranie austeniticko-feritických ako tiež nehrdzavejúcich Cr ocelí, tvrdomangánových ocelí, CrNiMn ocele, pancierových ocelí navzájom.

Special electrode for joint welding of austenitic-ferritic joints as well as for joining stainless chromium steel, high-manganese steel, chromium-nickel-manganese steel and armoured steel.

Certifikácia | Approvals

rutile-coated, core wire-alloyed

FINOX 4431 AC

Analyza zvarového kovu I Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Zloženie I Structure
0,04 %	0,5 %	0,8 %	20 %	10 %	3 %	austenit s cca. 20 % feritu I Austenite with approx. 20 % 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 húževnosť Charpy Impact Value ISO -V J RT
> 400	> 600	> 25	> 60

Návod na zváranie I Welding Recommendations



Sušenie I Re-drying: 300–350 °C/2 h

Predohrev je závislý len od základného materiálu.

Whether preheating is required depends on the base material.



Zváračiaci prúd, údaje o balení I Welding Current, Packaging

Objednacie číslo Item no.	Priemer/dĺžka Dia./Length [mm]	Zváračiaci prúd Amperage [A]	kg/balenie kg/Pack	ks/balenie Piece/Pack ≈	kg/1000 ks kg/1000 Pc.
00.707.250	2,50/300	60 – 90	4,0	219	18,3
00.707.323	3,25/350	90 – 130	5,0	136	36,8
00.707.403	4,00/350	120 – 160	5,0	91	54,9