

Zander 4431W

Strana 1/1

SKUPINA: Nerezavějící a vysokolegované

METODA: Obalená elektroda pro ruční svařování MMA (111)

TYP: Obalené elektrody pro ruční svařování MMA

NORMY: EN ISO 3581-A : E 20 10 3 R 3 2
AWS A5.4 : E 308 Mo

W.NR.: 1.4431

VÝROBCE: Zander Schweissttechnik

MATERIÁLY: X2CrNiMo 17 12 2, X5CrNiMo 18 14 3, X6CrNiTi 18-10, GX5CrNi 19-10,
1.4404, 1.4435, 1.4550, 1.4471, 1.4550, 1.4552
Cr-Ni oceli s oceli např.: H I, H II, StE 255, 17Mn 4 apod.

POUŽITÍ: Rutil bazická elektroda pro svařování nestabilizovaných austenitických ocelí s obsahem molybdenu, nízký obsah uhlíku zaručuje odolnost vůči mezikrystalické korozi, zvýšený obsah křemíku zajišťuje lepší slévateľnost. Heterogenní spoje Cr-Ni oceli s nelegovanými oceli pro tlakové nádoby, dolegovaná obalem, vyšší výtěžnost.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Fe
0,04	0,80	0,90	19,6	9,80	2,80	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0,2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 500	> 710	> 30	RT 70	-20 °C 50

POLARITA: AC/DC +

OBAL: Rutil - Bazický

POLOHY:


PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
308MoE25	2,5x350 mm	4 kg krabice
308MoE32	3,2x350 mm	5 kg krabice
308MoE40	4,0x450 mm	5 kg krabice