

FINOX 4430 AC

rutilumhüllt, kernstabilegiert

Normbezeichnung | Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A 5.4	WNR Mat. no.
E 19 12 3 LR 12	E 316 L-16	1.4430

Kennzeichnung | Marking

Stempelaufdruck | Stamp Marking

Anwendung | Application

Elektrode für Verbindungsschweißungen an niedriggekohnten, nicht-stabilisierten und stabilisierten, austenitischen, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 400 °C, auch für legierungsähnliche Plattierungen.

Electrode for joint welding on low-carbon, unstabilised and stabilised austenitic, chemically stable chromium-nickel-molybdenum steel at working temperatures of up to 400 °C. This stainless steel electrode is also suitable for claddings of similar alloys.

Werkstoffe | Materials

WNR Mat. no.	Stahlmarke Steel	WNR Mat. no.	Stahlmarke Steel
1.4401	X 5 CrNiMo 17-12-2	1.4435	X 2 CrNiMo 18-14-3
1.4404	X 2 CrNiMo 17-12-2	1.4436	X 3 CrNiMo 17-13-3
1.4406	X 2 CrNiMoN 17-11-2	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17-12-2
1.4408	GX 5 CrNiMo 19-11-2	1.4580	X 6 CrNiMoNb 17-12-2
1.4409	GX 2 CrNiMo 19-11-2	-	AISI 316, AISI 316 L
1.4429	X 2 CrNiMoH 17-13-3	-	AISI 316Cb, AISI 316Ti

Zulassungen | Approvals

DB, TÜV, CE

rutile-coated, core wire-alloyed

Kjellberg[®]
FINSTERWALDE

Schweißgutrichtanalyse | Weld Metal Composition

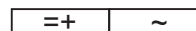
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Gefüge Structure
0,02 %	0,9 %	0,8 %	19 %	12,5 %	2,7 %	Austenit mit ca. 8 % Ferrit Austenite with approx. 8 % ferrite

Gütwerte des reinen Schweißgutes | All Weld Metal Mechanical Properties

Wärmebehandlung | Heat Treatment : U/AW

Dehngrenze Yield Strength R _{p 0.2} Mpa	Zugfestigkeit Tensile Strength R _m MPa	Dehnung Elongation A ₅ %	Kerbschlagarbeit Charpy Impact Value ISO -V J RT
> 350	> 550	> 30	> 60

Schweißanleitung | Welding Recommendations



Rücktrocknung | Re-drying: 300–350 °C/2 h

Vorwärmung nur beim Schweißen korrosionsbeständiger Cr-Stähle in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff, sonst ohne. Zwischenlagertemperatur max. 150 °C.

Whether preheating is required depends on the base material, otherwise not necessary. Interpass temperature max. 150 °C.



Stromstärke, Abpackung | Welding Current, Packaging

Artikel-Nr. Item no.	Dm./Länge Dia./Length [mm]	Stromstärke Amperage [A]	kg/Paket kg/Pack	Stk./Paket Piece/Pack ≈	kg/1000 Stk. kg/1000 Pc.
00.703.162	1,60/250	30 – 50	3,0	500	6,0
00.703.200	2,00/300	40 – 70	4,0	348	11,5
00.703.250	2,50/300	60 – 90	4,0	220	18,2
00.703.323	3,25/350	90 – 130	5,0	139	36,0
00.703.403	4,00/350	120 – 160	5,0	93	53,8
00.703.504	5,00/450	150 – 180	6,0	55	109,1

Ausgabe 01.2016