

FINOX 4337 AC

rutilumhüllt, kernstabilegiert



rutile-coated, core wire-alloyed

Normbezeichnung | Standards

DIN EN ISO 3581-A	AWS A 5.4	WNR Mat. no.
E 29 9 R 12	E 312-16	1.4337

Kennzeichnung | Marking

Stempelaufdruck | Stamp Marking

Anwendung | Application

Elektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen und ähnlichen Stählen und Stahlgussorten, für Verbindungsschweißungen an höherfesten un- und niedriglegierten Baustählen, Vergütungs- und Werkzeugstählen, an Hartmanganstahl sowie für Verbindungsschweißungen zwischen artverschiedenen Stählen untereinander und mit hochlegierten, nicht-rostenden Stählen. Die Elektrode ist weiterhin geeignet für rissfeste und zähnharte Zwischenlagen bei Hartauftragungen sowie für verschleißfeste, kalt- und warmverfestigende Auftragungen. Das austenitisch-ferritische Schweißgut ist nichtrostend, korrosionsbeständig und geeignet für Betriebstemperaturen bis 300 °C. Durch den erhöhten Deltaferritanteil im Schweißgut ergibt sich bei Schwarz-Weiß-Verbindungen eine hohe Sicherheit gegen Heißrisse.

Electrode for joint welding and surfacing on steel and cast steel of the same or similar alloy, for joint welding on high-tensile unalloyed and low-alloyed construction steel, heat-treated steel, tool steel and high-manganese steel as well as for joint welding of dissimilar steel with high-alloyed, stainless steel. Furthermore, this rod electrode is ideal for crack-resistant and tough-hard intermediate layers when hard-surfacing as well as for wear-resistant, work-hardened and warm-hardened surfacing. The austenitic-ferritic weld metal is stainless, corrosion-resistant and suitable for working temperatures of up to 300 °C. Due to the enhanced delta-ferrite content of the weld metal black-and-white joints are very resistant against hot-cracking.

Zulassungen | Approvals

-

Schweißgutrichtanalyse | Weld Metal Composition

C	Si	Mn	Cr	Ni	Gefüge Structure
0,1 %	0,9 %	1 %	29 %	9 %	Austenit/Ferrit Austenite/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 %
> 500	> 700	> 20

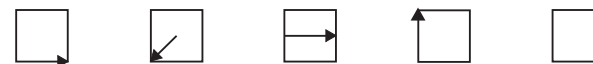
Schweißanleitung | Welding Recommendations



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

Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den zu schweißenden Grundwerkstoffen erforderlich, wobei zur geringen Vermischung auf einen möglichst niedrigen Wärmeeintrag zu achten ist. Sonst ohne Vorwärmung schweißen. Zwischenlagentemperatur max. 200 °C.

Whether preheating is required depends on the base material, for low dilution low heat input required. Otherwise preheating not necessary. Interpass temperature max. 200 °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.
00.723.200	2,00/300	40 – 70	4,0	343	11,7
00.723.250	2,50/300	60 – 90	4,0	226	17,7
00.723.323	3,25/350	90 – 130	5,0	142	35,2
00.723.403	4,00/350	120 – 160	5,0	94	53,2
00.723.504	5,00/450	150 – 180	6,0	54	111,1