

## SA 904L

**KATEGÓRIA** SAW Zváranie pod tavivom

**TYP** SAW austenitický plniaci kov z nehrdzavejúcej ocele s vynikajúcou odolnosťou proti korózii

**APLIKÁCIE** Nádrže a procesné nádoby, potrubné systémy, miešadlá, rotory, odlievacie čerpadlá a ventily na použitie v závodoch na výrobu hnojív, kyseliny fosforečnej, sírovej a octovej

**VLASTNOSTI** SA 904L Používa sa na zváranie materiálov podobného chemického zloženia, ktoré sa používajú pri výrobe zariadení a nádob na prácu s kyselinou sírovou a mnohými látkami obsahujúcimi chloridy. Tento prídavný kov sa môže použiť aj na spájanie materiálov typu 317L, kde sa v určitých prostrediach vyžaduje zvýšená odolnosť proti korózii. Aby sa znížila tendencia k praskaniu a praskaniu za tepla, zníži sa obsah zložiek s nízkou teplotou topenia, ako je uhlík, kremík a fosfor v tejto zliatine. Najlepšie sa používa s naším taveným tavivom FL 880

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.9: ER 385
EN ISO	14343-A: S 20 25 5 Cu L 14343-B: SS385
DIN: W.Nr.	1.4539
DIN	8556: ~20 25 5 L Cu

**VHODNÉ PRE** W.Nrs: 1.4500, 1.4505, 1.4506, 1.4531, 1.4536, 1.4539, 1.4573, 1.4585, 1.4586, 4 NS N 08904 1.4539, 1.4537, 1.4519, 1.4505, UNS N08904, S31726, X1NiCrMoCu 25-20-5, X1CrNiMoCuN 25-25-5, X4NiCrMoCuNb 20-18-2, Uranus B6

**SCHVÁLENIA** CE schválene



**ZVÁRACIE POZÍCIE:**

**HMOTNOSŤ ZVARU (TYPICKÁ) %**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Cu	P	S
0.019	2.05	0.35	20.5	25.1	4.6	0.04	1.6	0.014	0.015

**TYPICKÉ VLASTNOSTI ZVAROVÉHO KOVU**

Tepelné Spracovanie	Rp <sub>0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
AW	>380	>560	>35	>70			

AW: po zváraní

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.6	28-30	180-250	K-415	25	
2.0	29-31	200-300	K-415	25	
2.4	29-32	220-380	K-415	25	

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** Nevyžaduje sa