

## 904L

**KATEGÓRIA** GMAW-GTAW Pevné Drôty

**TYP** Pevný austenitický výplňový kov z nehrdzavejúcej ocele s vynikajúcou odolnosťou proti korózii

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

**VLASTNOSTI** CEWELD 904L sa používa na zváranie materiálov podobného chemického zloženia, ktoré sa používajú na výrobu zariadení a nádob na manipuláciu s kyselinou sírovou a mnohými latkami obsahujúcimi chloridy. Tento výplňový kov môže tiež nájsť aplikácie na spájanie materiálov Typu 317L tam, kde je potrebná zlepšená odolnosť proti korózii v špecifických prostrediach. Aby sa znížil sklon k štiepeniu a praskaniu za tepla, zložky s nízkou teplotou topenia, ako je uhlík, kremík a fosfor, sú v tejto zliatine kontrolované na nižšie úrovne.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.9: ER 385
EN ISO	14343-A: G 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	Rp0,2 (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 / bubon	kg / paleta
0.8	16-22	50-140	S-300 / Bubon	15 / 250	1080 / 1000
1.0	16-24	80-190	S-300 / Bubon	15 / 250	1080 / 1000
1.2	20-28	180-280	S-300 / Bubon	15 / 250	1080 / 1000

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** Nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** M12, M13