

904L Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty		
TYP	Pevná nehrdzavejúca oceľ s austenitickým výplňovým materiálom s vynikajúcou odolnosťou proti korózii pre Tig zváranie		
APLIKÁCIE	Nádrže a procesné nádoby, potrúbné systémy, miešadlá, rotory, odlievacie čerpadlá a ventily na použitie v závodoch na výrobu hnojív, kyseliny fosforečnej, kyseliny sírovej a kyseliny octovej		
VLASTNOSTI	CEWELD 904L sa používa na zváranie materiálov podobného chemického zloženia, ktoré sa používajú na výrobu zariadení a nádob na prácu s kyselinou sírovou a mnohými médiami 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, je obsah nízkotaviteľných zložiek, ako je uhlík, kremík a fosfor, v tejto zliatine regulovaný na nižšej úrovni.		
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER 385	
	EN ISO	14343-A: W 20 25 5 Cu L 14343-A: 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		

SCHVÁLENIE 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	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
AW	410	600	35	120			

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

D (mm)	PARAMETRE ZVÁRANIA Prúd(A) DC-	BALENIE (kg)	
		jednotné	master
1.6 x 1000	50-80	5	25
2.0 x 1000	70-110	5	25
2.4 x 1000	110-180	5	25
3.2 x 1000	150-250	5	25

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1