

AX-904L AX-4519

EN ISO 14343-A EN ISO 14343-B	W 20 25 5 Cu L /G 20 25 5 Cu L SS385
Werkstoff-Nummer	1.4519
AWS A5.9	ER904L

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode für hoch korrosionsbeständige Verbindungen und Auftragungen an artgleichen austenitischen CrNiMoCu-Stählen/Stahlgußsorten sowie für artähnliche CrNiMo-Stähle, auch in Verbindung miteinander. Das Schweißgut ist voll-austenitisch und besitzt eine ausgeprägte Beständigkeit gegen Lochfraß und Spaltkorrosion in chloridhaltigen Medien. Hohe Beständigkeit gegen Schwefel-, Phosphor-, Essig- und Ameisensäure, Meer- und Brackwasser. Durch den hohen Ni-Gehalt sehr gute Beständigkeit gegen Spannungsrißkorrosion.

Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rißfreie Verbindung. Zwischenlagertemperatur max.150°C. Drahtelektrode bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen.

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,02	0,4	1,8	20,0	25,0	4,5	1,5

Wichtige Grundwerkstoffe

1.4539 X1NiCrMoCu25-20-5, 1.4537 X1CrNiMoCuN25-25-5, 1.4439 X2CrNiMoN17-13-5, 1.4438 X2CrNiMo18-15-4

ASTM A 182 Gr. F317L, F904L; A 213 Gr. TP317L; A 312 Gr. TP317L, UNS N02986; A 403 Gr. WP317L; A 813 Gr. TP317L; A 988 Gr. UNS 31307

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	420
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	650
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	38
Kerbschlagarbeit A _v	[J]	120

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1; MAG: Mischgase z.B. M 12, Argon-Helium-Gemische mit 20-30% He und 0,5-2% CO₂

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6	
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,0	1,6	2,0	2,4	3,2

Weitere Abmessungen auf Anfrage