

AX-904L AX-4539

Werkstoff.-Nr.: 1.4519

Normen / Standards

EN ISO 14343-A:	W 20 25 5 Cu L / G 20 25 5 Cu L
EN ISO 14343-B:	SS385
AWS A5.9:	ER385

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode für hoch korrosionsbeständige Verbindungen und Auftragungen an artgleichen austenitischen CrNiMoCu-Stählen/Stahlgussorten 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 Spannungsrissskorrosion.

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

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.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,01	0,4	1,8	20,0	25,0	4,3	1,4

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	420
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	650
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	38
Kerbschlagarbeit KV	[J]	120 bei +20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

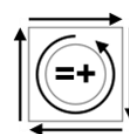
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M12 (z.B. Ar+20%He+0,5%CO₂)
Ar+20-30%He+max.2%CO₂



Zwischenlagertemperatur max.150°C. Drahtelektrode bevorzugt im Impulslichtbogen verschweißen.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

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