

GSM 1.4519 (904L)

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3851-A: E 20 25 5 Cu L R 5 3

AWSA-5.4: E385-17

Werstoff-Nr.:1.4519

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

Rutilumhüllte Stabelektrode. Vollaustenitisches, heißrissicheres Schweißgut mit erhöhter Korrosionsbeständigkeit gegen chlorhaltige und nichtoxidierende Medien und hoher chemischer Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß. Schweißgut aus Cu-haltigen Cr-Ni-Mo-Stahl mit besonders niedrigem C-Gehalt. Bewährt für den Einsatz in Meerwasserentsalzungsanlagen, Beizanlagen, in der Zellstoffindustrie, der Düngemittelindustrie, in der Fettsäureverarbeitung, sowie in der Essig- und Ameisensäureherstellung.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Besonders korrosionsbeständiger Stahl/ Stahlguss, z.B.:

1.4500	G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20	1.4536	G-X 2NiCrMoCuN 25 20	1.4439	X2 CrNiMoN 17-13-5
1.4505	X 5 NiCrMoCuNb 20 18	1.4537	X1 CrNiMoCuN 25 25 5	1.4585	G-X 7 NiCrMoCuNb 18 18
1.4506	X 5 NiCrMoCuTi 20 18	1.4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5		

sowie Verbindungen mit un-, niedriglegiertem und nichtrostendem Stahl / Stahlguss

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu
0,04	1,2	1 bis 4	19 bis 22	4 bis 7	24 bis 27	1 bis 2

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
450	600	35	70 (+20 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB	AC & DC +	350°C/ 1h	-60 °C bis +350 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,5 x 300	4,0	16	131	405-1725
3,2 x 350	5,0	20	97	405-1732
4,0 x 350	5,0	20	64	405-1740
5,0 x 450	6,0	24	38	405-1750