

MIG 904L

WIG 904L

Normbezeichnung:

EN ISO 14343-A: G 20 25 5 Cu L
AWS A-5.9: ER385 (mod.)

Werkstoff-Nr.: 1.4519

EN ISO 14343-A: W 20 25 5 Cu L
AWS A-5.9: ER385 (mod.)

Werkstoff-Nr.: 1.4519

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

TÜV / DB

Anwendungsbereich:

Schweißmaterial aus kupferhaltigem vollaustenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit hohem Molybdän- und besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen hochlegierter Stähle mit erhöhter Korrosionsbeständigkeit gegen reduzierende Medien. Spezieller Einsatz in der Schwefel- und Phosphorsäureproduktion in der Zellstoffindustrie, in Rauchgasentschwefelungsanlagen, in der Düngemittelindustrie, in der Petrochemie, Fettsäureverarbeitung, Essig- und Ameisensäureherstellung, Meerwasserentsalzung, in Beizanlagen, sowie für Wärmetauscher, die mit Meer- oder Brackwasser betrieben werden. Das Schweißgut ist vollaustenitisch und besitzt eine ausgeprägte Beständigkeit gegen Lochfraß und Spaltkorrosion in chloridhaltigen Medien. Hohe Beständigkeit gegen Schwefelphosphor-, Essig- und Ameisensäure, sowie Meer- und Brackwasser. Der hohe Ni-Gehalt bewirkt im Vergleich zu den herkömmlichen 18/8 CrNi-Schweißgutttypen eine sehr gute Beständigkeit gegen Spannungsrissskorrosion. Durch die hohe Überlegierung bei Mo kann die nachweislich hohe Steigungsrate hoher Molybdänlegierter CrNi-Schweißgüter kompensiert werden.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Artgleiche hoch Mo-haltige Cr-Ni-Stähle und besonders korrosionsbeständiger Stahl / Stahlguss

1.4500	G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20	1.4537	X 1 CrNiMoCuN 25 25 5
1.4505	X 5 NiCrMoCuNb 20 18	1.4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5
1.4506	X 5 NiCrMoCuTi 20 18	1.4585	G-X7 NiCrMoCuNb 18 18
1.4536	G-X 2NiCrMoCuN 25 20	1.4439	X2 CrNiMoN17-13-5

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu
0,03	1,0	1,0-4,0	19,0 bis 22,0	4,0 bis 6,0	24,0 bis 27,0	1,0 bis 2,0

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]
≥ 320	≥ 510	≥ 25	≥ 32 (RT)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur MSG / WSG
PA, PB, PF / PA, PB, PC, PF	M12 / I1	-196°C bis +350°C

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE, 960 kg/EP		WSG zu je 5 kg/VPE, 25 kg/KRT, 960 kg/EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	411-1508	1,0 x 1000	408-1410
1,0	411-1510	1,2 x 1000	408-1412
1,2	411-1512	1,6 x 1000	408-1416
1,6	411-1516	2,0 x 1000	408-1420
2,4	411-1524	2,4 x 1000	408-1424
		3,2 x 1000	408-1432
		4,0 x 1000	408-1440
		5,0 x 1000	408-1450

