

904L-PW AC/DC

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
904L	1.4539	904L	904S13	Z2 NCDU 25-20	2562
Также подходит для сварки аналогичных сталей 20-25 CrNiMoCu типа.					

Стандартное обозначение
EN 1600 E 20 25 5 Cu N L R

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0.02	1.0	1.2	20.0	24.5	4.5	1.5

Феррит 0 FN

Характеристики

Avesta 904L-PW – Cr-Ni-Mo-Cu электрод для сварки нержавеющей сталей, таких как 904L, 904L-PW и подобных этой стали. Металл наполнителя имеет полностью аустенитную структуру, которая делает сварной шов более чувствительным к высоким температурам, чем например 316L. Сварка должна выполняться при низких температурах входа и межпрохода.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести $R_{p0.2}$	400 МПа	320 МПа
Предел прочности R_m	600 МПа	510 МПа
Удлинение A_5	35 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	70 Дж	
Твердость	200 НВ	

Сварочные данные

DC+ или AC Диаметр, мм	Сила тока, А
2.0	25-55
2.5	35-75

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1050° C)

Данные по сварке

Восстановление металла 110%.

Структура: полностью аустенитная.

Вычисление температуры: приблизительно 1000°(воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошее сопротивление коррозии в неокисленных окружающих средах, таких как серная кислота (90% концентрат), фосфорическая кислота и органические кислоты. Хорошее сопротивление точечной коррозии.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

d = 2.0-2.5

