

904L

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
904L	1.4539	904L	904S13	Z2 NCDU 25-20	2562

Также для сварки подобных сталей 20-25 CrNiMoCu-типов

Стандартное обозначение
 EN ISO 14343 S 20 25 5 Cu L
 AWS A5.9 ER385

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0.01	0.35	1.7	20.0	25.5	4.5	1.5

Феррит 0 FN

Характеристики

Avesta 904L предназначена для того, чтобы варить сталь 904L и подобные этой стали, но может также быть использована для сварки сталей типа 316.

Хорошо сваривает при низких температурах.

Полностью аустенитная структура является более подходящей для сварки при высоких температурах, чем материалы типа 316.

Сварка лучше всего выполняется используя пульсирующий источник энергии дуги.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
2.4	300-400	29-33
3.2	350-500	29-33

Химический состав, весь металл сварки (%)

Флюс	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
805	0.01	0.6	1.2	21.0	25.5	4.5	-

Типичные механические свойства При использовании

флюса	805
Предел текучести R _{p0.2}	350 МПа
Предел прочности R _m	560 МПа
Удлинение A ₅	36 %
Силы воздействия KV	
+ 20 °С	100 Дж
- 40 °С	90 Дж

Сварочный флюс: Avesta Flux 805

Одобрения:

В комбинации с флюсом
 805 - CE - TUV

Температура сварки: Max 100° С

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи 1070-1100 °С)

Структура: Полностью аустенитная с дополнительным низким содержанием примесей

Вычисление температуры: приблизительно 1000°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: Очень хорошее сопротивление коррозии, как общей, так и точечной коррозии. Хорошая коррозионноустойчивость в хлоросодержащих средах.