

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 W 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.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	410 МПа	320 МПа
Предел прочности R _m	610 МПа	510 МПа
Удлинение A ₅	35 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	180 Дж	
- 196 C°	130 Дж	
Твердость	170 НВ	

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
1.2	60-80	9-11
1.6	80-110	10-13
2.0	100-130	14-16
2.4	130-160	16-18
3.2	160-200	17-20

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжиг 1070-1100 °C)

Структура: полностью аустенитная с небольшим содержанием примесей

Вычисление температуры: приблизительно 1000°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: превосходное сопротивление коррозии, как общей, так и точечной. Хорошо справляется с агрессивными средами серной или фосфорной кислоты.

Одобрения:

- CE - DB - TUV

Слой газа при сварке:

Ar (99.95%)

Уровень потока газа 4 – 8 л/мин.

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

Офис продаж: г. Ижевск, ул. Баранова, д. 26.