

## 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 <sub>p0.2</sub> | 410 МПа           | 320 МПа                |
| Предел прочности R <sub>m</sub>    | 610 МПа           | 510 МПа                |
| Удлинение A <sub>5</sub>           | 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](http://www.avestawelding.ru)

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