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 G 20 25 5
Cu L AWS A5.9 ER385

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
При дуге с брызгами	1,0	160-220	25-29
	1,2	200-270	26-30
	1,6	250-330	29-32
При пульсирующей дуге	1,2	I_{peak} = 340-450 IA $_{bkg}$ = 50-150 A Freq = 80-120 Hz	

Слой газа при сварке:
Сварка лучше всего выполняется, используя, пульсирующую дугу с защитным газом из чистого аргона или Ar + 30% He + 2,5 % CO2
Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.

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

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести $R_{p0.2}$	340 МПа	320 МПа
Предел прочности R_m	570 МПа	510 МПа
Удлинение A_5	38 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	130 Дж	
- 40 C°	100 Дж	
Твердост	170 HB	

Температура сварки: Max 100° C

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

Структура: Полностью аустенитная с дополнительным низким содержанием примесей
Вычисление температуры: приблизительно 1000°C (воздух)

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

Одобрения:
- CE - DB - TUV

ООО "Велдикс"
г. Волгодонск ул.Степная д.73 тел:8 (8639) 26 13 27
г. Кострома ул. Никитская д. 53 тел: 8 (4942) 42 61 00
info@weldix.ru www.weldix.ru