

SA 904L

KATEGÓRIA	SAW - drôt pre zváranie pod tavivom	
TYP	Plný drôt vyvinutý pre zváranie pod tavivom, určený pre austenitické nehrdzavejúce ocele s vynikajúcou odolnosťou voči korózii.	
APLIKÁCIE	Nádrže na prepravu kvapalín, potrubné systémy, miešadlá, rotory. Liate čerpadlá a miešadlá pre hnojivá, kyselinu fosforečnú, sírovú a octovú.	
VLASTNOSTI	SA 904L sa používa na zváranie podobných materiálov, ktoré sa používajú pri výrobe nádob na kyseliny (sírová, fosforečná, octová). Tento drôt môže byť náhradou za drôt Ceweld 317L, ak potrebujeme získať vyššiu odolnosť práve voči agresívnym látkam. Obsah uhlíka, kremíka a fosforu v jeho základe je riedený tak, aby eliminovali tvorbu trhlín vo zvarovom kove. Ideálne vlastnosti dosiahneme v kombinácií s tavivom Ceweld FL 880.	
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER 385
	EN ISO	14343-A: S 20 25 5 Cu L 14343-B: SS385
	DIN: W.Nr.	1.4539
	DIN	8556: ~20 25 5 L Cu

VHODNÉ PRE	W.Nrs: 1.4500, 1.4505, 1.4506, 1.4531, 1.4536, 1.4539, 1.4573, 1.4585, 1.4586, 4 NS N 08904 1.4539, 1.4537, 1.4519, 1.4505, UNS N08904, S31726, X1NiCrMoCu 25-20-5, X1CrNiMoCuN 25-25-5, X4NiCrMoCuNb 20-18-2, Uranus B6
-------------------	--

SCHVÁLENIE	CE
-------------------	----

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Cu	P	S
0.019	2.05	0.35	20.5	25.1	4.6	0.04	1.6	0.014	0.015

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
AW	>380	>560	>35	>70			

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.6	28-30	180-250	K-415	25	
2.0	29-31	200-300	K-415	25	
2.4	29-32	220-380	K-415	25	

TEPLOTA PRESÚŠANIA	nevyžaduje sa
---------------------------	---------------