

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

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}	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	
Твердость	170 НВ	

Температура сварки: Max 100° C

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 А	
		I _{avg} = 50-150 А	
		Freq = 80-120 Hz	

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

Структура: Полностью аустенитная с дополнительным низким содержанием примесей

Вычисление температуры: приблизительно 1000°(воздух)

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.

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

Одобрения:

- CE - DB - TUV

ЗАО «Ресурс»

Россия г.Новосибирск

ул. Объединения, 9.

т/ф (383) 363-26-24,

т/ф (383) 291-93-02

e-mail: resurszao@ya.ru