



START Wir über uns DOWNLOADS PRODUKTE Normen der Schweißzusätze Werkstoffauswahl AKTUELL

English Kontakt Datenschutz

PRODUKTE » Edelstahl » 904 L

MT-904 L

1.4519

Schweißstab/Drahtelektrode aus kupferhaltigem vollaustenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit hohem Molybdän- und besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen hochlegierter Stähle mit erhöhter Korrosionsbeständigkeit gegen reduzierende Medien.
Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +350°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4519
EN ISO 14343-A	G/W 20 25 5 Cu L
AWS/ASME SFA-5.9	~ER 385

Wichtigste

Grundwerkstoffe

Besonders korrosionsbeständiger Stahl/Stahlguss, z.B.

1.4500	G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20	1.4536	G-X 2NiCrMoCuN 25 20
1.4505	X 5 NiCrMoCuNb 20 18	1.4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5
1.4506	X 5 NiCrMoCuTi 20 18	1.4585	G-X 7 NiCrMoCuNb 18 18

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren	Schutzgas	Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	WIG		MIG	
					Schweiß-Argon unbehandelt	Schweiß-Argon unbehandelt	Schweiß-Argon unbehandelt	Schweiß-Argon unbehandelt
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	≥320		≥320		≥320	
Zugfestigkeit	R _m	MPa	≥510		≥510		≥510	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	≥25		≥25		≥25	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	LNB		LNB		LNB	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu
0,03	1,0	1,0-4,0	19,0-22,0	4,0-6,0	24,0-27	1,0-2,0

Gefüge

Vollaustenit

Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstücks im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Zwischenlagentemperatur maximal +150°C.

WIG - In der Wurzellage einen möglichst großen Nahtquerschnitt anstreben und dabei Überhitzung des Bades durch genügend Zusatz an Schweißstab verhindern.

MIG/MAG -bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen.

Zulassung

TÜV, DB, CE

Anwendbare Schutzgase WIG I1
Anwendbare Schutzgase MIG M 12

Schweißstab-Maße,
Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

Drahtelektrode Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG PA, PB, PF
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG PA, PB, PC, PF

Stromart/Polung MIG = +
Stromart/Polung WIG = -