

MT - 904 L

1.4519

Elektrody o otulinie rutyłowej do spawania stali wysokostopowych ze zwiększoną odpornością na korozję względem redukujących mediów. Stopiwo z czystoaustenitycznej stali chromowo-niklowo-molibdenowej z dodatkiem miedzi o wysokiej zawartości molibdenu i szczególnie niską zawartością węgla o temperaturze pracy do 350°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	E 20 25 5 Cu LR 23					
	Werkstoff-Nummer	1.4519					
	NF A 81-343	EZ 20.25.5 L Cu R 26					
	EN 1600	E 20 25 5 Cu LR 32					
Ważniejsze materiały podstawowe	Nierdzewne austenityczne Cr-Ni stale i staliwo np:						
	1.4500 - G-x7NiCrMoCuNb2520						
	1.4505 x5NiCrMoCuNb2018						
	1.4506 x5NiCrMoCuTi2018						
	1.4536 G-x2NiCrMoCuN2520						
	1.4539 xNiCrMoCu2520						
	1.4585 G-x7CrNiMoCuNb1818						
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	>						
	Obróbka cieplna					niestosowana	
	Temperatura prób	[°C]				20°C	
	0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]				450	
	1,0% - Granica plastyczności R _{p1,0}	[N/mm ²]				470	
	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]				600	
	Wydłużenie A ₅	[%]				35	
Udarność A _v	[J]				70		
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu
	0,025	0,3	1,6	20,0	4,5	25,0	1,5
Struktura	czysty austenit.						
Wskazówki szczegółowe	Czystoaustenityczne, odporne na pęknięcia na gorąco stopiwo o wysokiej wytrzymałości chemicznej. Zalecane do stosowania przy urządzeniach odsalających wodę morską. Temperatury parcy od -60°C do 350°C, połączenia mieszane do 350°C						
Suszenie	Niewymagane, w przypadku suszenia otulina wytrzymałe temperaturę do 350°C						
Dopuszczenia	TUV, UDT						
Elektrody	Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]	
	2,5	300	50-70	20,0	200	4,0	
	3,2	350	70-100	38,6	130	5,0	
	4,0	350	90-120	54,6	92	5,0	