

MT - 904 L

1.4519

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z czystoaustenitycznej stali chromowo-niklowo-molibdenowej z dodatkiem miedzi ze szczególnie niską zawartością węgla do spawania metodami TIG lub MIG/MAG wysokostopowych stali ze zwiększoną odpornością na korozję względem redukujących mediów. Stopiwo o temperaturze pracy do 350°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8556	SGX2CrNiMoCu2025					
	Werkstoff-Nummer	1.4519					
	EN 12072	G 20 25 5 Cu L / W 20 25 5 Cu L					
Ważniejsze materiały podstawowe	Nierdzewne austenityczne Cr-Ni stale i staliwo np:						
	1.4505 x5NiCrMoCuNb2018	1.4500 G-x7NiCrMoCuNb2520					
	1.4506 x5NiCrMoCuTi2018	1.4536 G-x2NiCrMoCuN2520					
	1.4539 x2NiCrMoCu25205	1.4585 G-x7CrNiMoCuNb1818					
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania	TIG		MIG			
	Gaz ochronny	argon		argon			
	Obróbka cieplna	niestosowana		niestosowana			
	Temperatura prób	20°C/-196°C		20°C/-196°C			
	0,2% - Granica plastyczności R _{p0,2}	[N/mm ²]	380	380			
	1,0% - Granica plastyczności R _{p1,0}	[N/mm ²]	400	400			
	Wytrzymałość na rozciąganie R _m	[N/mm ²]	560	560			
	Wydłużenie A ₅	[%]	35	35			
	Udarność A _v	[J]	100	80	100 80		
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu
	0,02	0,6	1,6	20,0	4,5	25,0	1,5
Struktura	Czysty austenit						
Wskazówki szczegółowe	Warunkiem uzyskania połączenia wolnego od rys i pęknięć jest czystość elementu spawanego w obszarze spoiny. TIG - w warstwie przetopowej dążyć do możliwej największego przekroju poprzecznego spoiny, przy czym zapobiegać przegrzaniu jeziora spoiny poprzez równomierne podawanie pręta. MIG/MAG - zalecane spawanie łukiem pulsującym. Przy zwiększonym narażeniu na korozję stosować Mt-4653.						
Stosowany gaz ochronny	TIG - argon, MIG/MAG - argon, mieszanki gazowe np: M 11.						
Dopuszczenia	TUV, DB						
Pręty do spawania	Średnice 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.						
Drut elektrodowy	Średnice 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm.						