

	Massieve draad elektrode = M	
	TIG lasstaaf = T	
	M-904 L - 4519 / T-904 L - 4519	
	Voor hoog corrosiebestendige 20 Cr – 25 Ni – MoCu-staalsoorten	

Normen	M – 904 L	T – 904 L
W. Nr.	1.4519	
EN ISO 14343-A:	G 20 25 5 Cu L	W 20 25 5 Cu L
AWS A-5.9	ER 385 L	

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Massieve draad, volledig austenitisch, corrosievast lasmetaal, niet magnetisch. Bestand tegen interkristallijne corrosie. Corrosiebestendig in niet oxiderende media (tot 90%-ige zwavelzuur, fosforzuur en organische zuren). Bestand tegen put- en spleetcorrosie in chloridenhoudende oplossingen. Warmoxidatie bestendig tot 1150 °C (lucht). Uitstekende weerstand tegen algemene corrosie en spanningscheurcorrosie. Uitstekende kerfslagwaarden, ook bij lage temperaturen. Cryogene en niet-magnetische toepassingen.

Toepassing

Voor het verbindingslassen van soortgelijke en gelijksoortige CrNi-staalsoorten, zoals b.v.:

G-X7NiCrMoCuNb 25 20	1.4500	
X 4 NiCrMoCuNb 20 18 2	1.4505	
X 5 NiCrMoCuTi 20 18	1.4506	
X 1 NiCrMoCuN 25 20 7	1.4529	
G X 2 NiCrMoCuN 20 18	1.4531	
G X 2 NiCrMoCuN 25 20	1.4536	
X 1 NiCrMoCuN 25 20 5	1.4539	Alloy 904L
G X 7 CrNiMoCuNb 18 18	1.4585	

En voor verbindingen met niet gestabiliseerde en gestabiliseerde, austenitische CrNi-staalsoorten, zoals b.v.:

X 5 CrNi 18 10	1.4301	AISI 304
X 2 CrNi 19 11	1.4306	AISI 304 L
X 2 CrNiN 18 10		AISI 304 LN
X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4401	AISI 316
X 6 CrNiMoNb 17 12 2		AISI 316Cb
X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4404	AISI 316L
X 2 CrNiMoN 17 12 2	1.4406	
X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4429	
X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4435	

X 5 CrNiMo 17 13 3	1.4436	
X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	AISI 316Ti
X 10 CrNiMoNb 18 12		AISI 318
X 6 CrNiTi 18 10	1.4541	AISI 321
X 6 CrNiNb 18 10	1.4550	AISI 347
		AISI 347 H
		AISI 348
		AISI 348 H
G-X 5 CrNi 18 9		AISI CF-8
G-X 6 CrNiMo 18 10	1.4408	AISI CF-8M
G-X 5 CrNiNb 18 9	1.4552	
G-X10 CrNiMoNb 18 10	1.4580	
G-X10 CrNiMoNb 18 12	1.4583	

en overeenkomstige geplateerde staalsoorten en voor oplassen.

Verwerking aanwijzingen

Gescheurd en aangetast basismateriaal verwijderen. Reinig de laszone. Warmtetoevoer bij het lassen afstemmen op onderdeel, basismateriaal en de afmetingen. Bij gelijksoortige basismaterialen de tussenlaagtemperatuur beperken tot 150°C. Bij TIG-lassen letten op continue toevoer van lastoevoegmateriaal. Bij MIG-lassen met kortsluit-, spoei- of pulsboog lassen, pulsarc heeft de voorkeur. Gebruik RVS draadborstels.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richtwaarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens $R_{p0,2}$ (MPa)	380
Treksterkte R_m (MPa)	560
Rek A_5 (%)	35
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	120

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe
0,02	0,35	1,95	20,0	25,5	4,6	1,5	Rest

Ferriet: 0 FN

		ALWELL M – 904L/4539			ALWELL T – 904L/4539		
Beschermgas vlg. EN ISO 14175		M12: Ar + max. 0.5-5 % CO ₂			I1: Las Argon (Ar)		
Stroomsoort		= +			= -		
Lasposities		alle			alle		
Lasparameters	Ø (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4
	A min	80	120	180			
	A max	130	190	250			
Artikel nummers			37-4010	37-4011	37-4002	37-4003	37-4004
Levervorm, spoeltype, gewicht		BS 300 / K300 15 kg (EN759)			5 kg		

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

Elektrode: E904L-4519 HE, Art.nr. CW-13072 (Ø 2,5 x 300 mm), CW-13074 (Ø 3,2 x 350 mm)

