

	Elektrode
	E 904 L – 4519 HE
	Voor hoog corrosiebestendige 20 Cr – 25 Ni – MoCu-staalsoorten

Normen	
W. Nr.	1.4519
EN ISO 3581-A	E 20 25 5 Cu N L R 53
DIN 8556	E 20 25 5 Cu L R 23
AWS A-5.4	E 385L-17

Toepassinggebied – Eigenschappen

Kerndraadgelegeerde, rutiel beklede elektrode (160%), 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 1000 °C (lucht). Uitstekende weerstand tegen algemene corrosie en spanningscheurcorrosie. Uitstekende kerfslagwaarden, ook bij lage temperaturen.

Toepassing

Zwavel en fosforzuur productie voor de papierindustrie, rookgasontzwaveling, ontzilting van zeewater, petrochemie, e.d. Voor het verbindingslassen van soortgelijke en gelijksoortige CrNi-staalsoorten, zoals b.v.:

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 geplaatste staalsoorten en voor oplossen.

Verwerking aanwijzingen

Gescheurd en aangetast basismateriaal verwijderen. Reinig de laszone. Evt. herdrogen elektroden op 250°C, 3h. Warmtetoever bij het lassen afstemmen op onderdeel, basismateriaal en de afmetingen. Bij gelijksoortige basismaterialen de tussenlaagtemperatuur beperken tot 100°C. Gebruik RVS draadborstels.

Lasposities : PA, PB
Stroom : =(+) of ~ (50V)

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richtwaarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens $R_{p0.2}$ (MPa)	380
Treksterkte R_m (MPa)	580
Rek A_5 (%)	40
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J) – 40°C	80

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe
0,02	0,8	1	20	25	4,5	1,5	Rest

Afmeting (mm)	Stroom (A)	Stuks per kg	Verpakking (kg)	Artikelnummer
Ø 2.5 x 300	60 - 80	33	4.0	CW-13072
Ø 3.2 x 350	80 - 110	19	5.0	CW-13074

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

TIG lasstaaf : T 904L-1.4519 Art.nr.: 37-4002 Ø 1.6 mm, 37-4003 Ø 2.0 mm, 37-4004 Ø 2.4 mm
 Massieve draad : M 904L-1.4519 Art.nr.: 37-4010 Ø 1.0 mm, 37-4011 Ø 1.2 mm

