
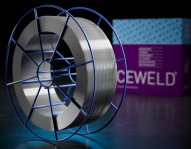


CEWELD 904L

TYPE	Fil de soudage 904L en acier inoxydable austénitique avec une excellente résistance à la corrosion																
APPLICATIONS	Réservoirs et cuves de traitement, systèmes de tuyauterie, agitateurs, rotors, pompes coulées et vannes pour utilisation dans les usines d'engrais, d'acide phosphorique, d'acide sulfurique et d'acide acétique.																
PROPRIÉTÉS	Le CEWELD® 904L est utilisé pour souder des matériaux de composition chimique similaire utilisés pour la fabrication d'équipements et de cuves destinés à la manipulation d'acide sulfurique et de nombreux fluides contenant du chlorure. Ce métal d'apport peut également être utilisé pour assembler des matériaux de type 317L lorsqu'une meilleure résistance à la corrosion dans des milieux spécifiques est nécessaire. Afin de réduire la propension à la fissuration et à la fêlure à chaud, les constituants à bas point de fusion tels que le carbone, le silicium et le phosphore sont contrôlés à des niveaux inférieurs dans cet alliage.																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER385</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 20 25 5 Cu L</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4539</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER385	EN ISO	14343-A: G 20 25 5 Cu L	W.Nr.	1.4539	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER385																
EN ISO	14343-A: G 20 25 5 Cu L																
W.Nr.	1.4539																
F-nr	6																
FM	5																
CONVIENT POUR	<p>1.4539 / 904L CrNiMoCu / 20 25 5 Cu L 1.4465, 1.4500, 1.4505, 1.4506, 1.4519, 1.4531, 1.4536, 1.4537, 1.4538, 1.4539, 1.4573, 1.4585, 1.4586 X1CrNiMoN25-25-2, X1NiCrMoCu 25-20-5, X1CrNiMoCuN 25-25-5, X2NiCrMoCuN25-20-5, X2NiCrMoCuN20-18, X4NiCrMoCuNb 20-18-2, X5NiCrMoCuTi20-18, X5NiCrMoCuNb22-18 ASTM A182, UNS N08904, S31726 Uranus B6, AISI 904L, Z2NCDU25-20,</p>																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.019</td> <td>0.35</td> <td>2</td> <td>20.5</td> <td>25</td> <td>4.6</td> <td>1.6</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	0.019	0.35	2	20.5	25	4.6	1.6		
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu											
0.019	0.35	2	20.5	25	4.6	1.6											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>380</td> <td>560</td> <td>35</td> <td colspan="2">70</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	380	560	35	70		HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	380	560	35	70		HRc											
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12																



CEWELD 904L

904L 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415400

904L 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415417

904L 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415424