




CEWELD AA 904LP

TYPE	Rutiel gevulde austenitische vulmetaal met uitstekende corrosieweerstand																		
TOEPASSINGEN	Tanks en procesvaten, leidingsystemen, roerwerken, roteren, gegoten pompen en kleppen voor gebruik in kunstmest-, fosfor-, zwavel- en azijnzuurfabrieken																		
EIGENSCHAPPEN	Ceweld AA 904L wordt gebruikt voor het lassen van materialen met een vergelijkbare chemische samenstelling die worden gebruikt voor de fabricage van apparatuur en vaten voor de behandeling van zwavelzuur en veel chloorhoudende media. Deze gevulde draad kan ook toepassingen vinden voor het verbinden van Type 317L materiaal waar een verbeterde corrosiebestendigheid in specifieke media nodig is. Om de neiging tot warmscheuren te verminderen, worden de laagsmeltende bestanddelen zoals koolstof, silicium en fosfor in deze legering op een lager niveau gehouden. Geschikt voor alle posities.																		
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: ~385T1-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 20 25 5 Cu N L P M21 2</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 5.22: ~385T1-4	EN ISO	17633-A: T 20 25 5 Cu N L P M21 2	W.Nr.	1.4539	F-nr	6	FM	5								
AWS	A 5.22: ~385T1-4																		
EN ISO	17633-A: T 20 25 5 Cu N L P M21 2																		
W.Nr.	1.4539																		
F-nr	6																		
FM	5																		
GESCHIKT VOOR	<p>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, 1.4539, 1.4537, 1.4519, 1.4505 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, 904L, Z2NCDU25-20,</p>																		
GOEDKEURINGEN	CE																		
LASPOSITIES																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.03</td> <td>0.65</td> <td>1.55</td> <td>0.025</td> <td>21</td> <td>25.5</td> <td>5</td> <td>0.15</td> <td>1.35</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	N	Cu	0.03	0.65	1.55	0.025	21	25.5	5	0.15	1.35
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	N	Cu											
0.03	0.65	1.55	0.025	21	25.5	5	0.15	1.35											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <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">-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>425</td> <td>665</td> <td>35</td> <td colspan="2">60</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-196°C		As Welded	425	665	35	60		HRC		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		-196°C																	
As Welded	425	665	35	60		HRC													
HERDROGEN	140°C / 24 hr																		
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																		



CEWELD AA 904LP

AA 904LP 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413734