





CEWELD AA 904L

TYPE	Rutiel gevulde austenitische lasdraad met uitstekende corrosieweerstand																				
TOEPASSINGEN	Tanks en procesvaten, leidingsystemen, roerwerken, rotoren, gegoten pompen en kleppen voor gebruik in kunstmest-, fosfor-, zwavel-, azijn- en zure omgevingen.																				
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. Alleen geschikt in onderhandse posities.																				
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: ~385T0-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T Z 20 25 5 Cu N L R M21 3</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4539</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>5</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>6</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: ~385T0-4	EN ISO	17633-A: T Z 20 25 5 Cu N L R M21 3	W.Nr.	1.4539	F-nr	5	FM	6										
AWS	A 5.22: ~385T0-4																				
EN ISO	17633-A: T Z 20 25 5 Cu N L R M21 3																				
W.Nr.	1.4539																				
F-nr	5																				
FM	6																				
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</p> <p>X1CrNiMoN25-25-2, X1NiCrMoCu 25-20-5, X1CrNiMoCuN 25-25-5, X2NiCrMoCuN25-20-5, X2NiCrMoCuN20-18, X4NiCrMoCuNb 20-18-2, X5NiCrMoCuTi20-18, X5NiCrMoCuNb22-18</p> <p>ASTM A182, UNS N08904, S31726 Uranus B6, 904L, Z2NCDU25-20,</p>																				
GOEDKEURINGEN	CE																				
LASPOSITIES	<div style="display: flex; gap: 10px;">   </div>																				
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.035</td> <td>0.5</td> <td>3.5</td> <td>0.02</td> <td>0.002</td> <td>20</td> <td>25.5</td> <td>4.5</td> <td>0.072</td> <td>1.6</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Cu	0.035	0.5	3.5	0.02	0.002	20	25.5	4.5	0.072	1.6
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Cu												
0.035	0.5	3.5	0.02	0.002	20	25.5	4.5	0.072	1.6												
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; 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">-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>430</td> <td>640</td> <td>32</td> <td colspan="2">35</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	430	640	32	35		HRC				
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
		-196°C																			
As Welded	430	640	32	35		HRC															
HERDROGEN	Not required																				
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																				



CEWELD AA 904L

AA 904L 1.2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720682050279