

MT- 904 L

1.4519

Schweißstab/Drahtelektrode aus kupferhaltigem vollaustenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit hohem Molybdän- und besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen hochlegierter Stähle mit erhöhter Korrosionsbeständigkeit gegen reduzierende Medien. Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +350°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 2 CrNiMoCu 20 25
Werkstoff-Nummer	1.4519
EN 14343-A	G 20 25 5 Cu L/W 20 25 5 Cu L
AWS / ASME A 5.9	ER 385

Wichtigste Grundwerkstoffe

Besonders korrosionsbeständiger Stahl/Stahlguss, z.B.

1.4500	G-X 7 NiCrMoCuNb 25 20	1.4536	G-X 2NiCrMoCuN 25 20
1.4505	X 5 NiCrMoCuNb 20 18	1.4539	X 2 NiCrMoCu 25 20 5
1.4506	X 5 NiCrMoCuTi 20 18	1.4585	G-X 7 NiCrMoCuNb 18 18

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren		[°C]	WIG		MIG	
Schutzgas	Wärmebehandlung		Schweiß-Argon unbehandelt +20°C - 196° C	Schweiß-Argon unbehandelt +20°C - 196° C		
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	380		380	
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	400		400	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	560		560	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	35		35	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	100	80	100	80

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

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

Gefüge

Vollaustenit

Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstücks im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Zwischenlagentemperatur maximal 150°C. WIG - In der Wurzellage einen möglichst großen Nahtquerschnitt anstreben und dabei Überhitzung des Bades durch genügend Zusatz an Schweißstab verhindern. MIG/MAG -bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen.

Zulassung

TÜV , DB, CE

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon
Schweiß-Argon, M 12

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

TIG = -

MIG = +