

MT- 904 L**1.4519**

Rutilumhüllte Stabelektrode mit ca. 160% Ausbringung zum Schweißen hochlegierter Stähle mit erhöhter Korrosionsbeständigkeit gegen reduzierende Medien. Schweißgut aus kupferhaltigem vollaustenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit hohem Molybdän- und besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +400°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	E 20 25 5 Cu N LR 23
Werkstoff-Nummer	1.4519
EN 1600	E 20 25 5 Cu N LR 53
AWS / ASME A 5.4	E 385-17
DIN EN ISO 3581-A	E 20 25 5 Cu N LR 53

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

sowie Verbindungen mit un-, niedriglegiertem und nichtrostendem Stahl/Stahlguss.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung			unbehandelt +20°C
Prüftemperatur		[°C]	
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	450
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	470
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	600
Bruchdehnung	A ₅	[%]	35
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	70

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu
0,025	0,8	1	20	4,5	25	1,5

Gefüge

Vollaustenit

Besondere Hinweise

Vollaustenitisches, heißrissicheres Schweißgut mit hoher chemischer Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß auch bei chlorhaltigen und nichtoxidierenden Medien.

Bewährt für den Einsatz an Meerwasserentsalzungsanlagen. Betriebstemperaturen von -60°C bis +350°C, Mischverbindungen bis +350°C.

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +350°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
2,50	300	60 - 80	30,5	131	4,0
3,25	350	80 - 110	51,6	97	5,0
4,00	350	115 - 140	78,2	64	5,0
5,0	450	130 - 180	157	38	6,0

