




CEWELD AA 904L

TYPE	Fil fourré austénitique avec une excellente résistance à la corrosion																				
APPLICATIONS	Réservoirs et cuves, systèmes de tuyauterie, agitateurs, rotors, pompes et vannes en fonte pour utilisation dans les environnements fertilisants, phosphoriques, sulfuriques, acétiques et acides.																				
PROPRIÉTÉS	Le Ceweld AA 904L est utilisé pour souder des matériaux de composition chimique similaire qui sont utilisés pour la fabrication d'équipements et de récipients pour la manipulation de l'acide sulfurique et de nombreux milieux contenant du chlorure. Ce fil fourré peut également trouver des applications pour assembler des matériaux de type 317L lorsqu'une résistance améliorée à la corrosion dans des milieux spécifiques est nécessaire. Afin de réduire la propension à la fissuration et à la fissuration à chaud, les constituants à faible point de fusion tels que le carbone, le silicium et le phosphore sont contrôlés à des niveaux plus bas dans cet alliage. Convient uniquement pour le soudage a plat.																				
CLASSIFICATION	<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																				
CONVIENT POUR	<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>																				
AGRÉMENTS	CE																				
POSITIONS DE SOUDAGE																					
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												
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<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															
ETUVAGE	Non requis																				
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																				



CEWELD AA 904L

AA 904L 1.2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720682050279