

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 von -196°C bis +350°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4519
EN ISO 14343-A	G/W 20 25 5 Cu L
AWS/ASME SFA-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 Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt		MIG M 12 unbehandelt	
		+20°C	196° C	+20°C	196 ° C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	MPa	≥320		≥320	
Zugfestigkeit R _m	MPa	≥510		≥510	
Bruchdehnung A ₅	[%]	≥25		≥25	
Kerbschlagarbeit A _v	[J]	LNB	LNB	LNB	LNB

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu
0,03	1,0	1,0-4,0	19,0-22,0	4,0-6,0	24,0-27	1,0-2,0

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 Anwendbare Schutzgase MIG

I1
M 12

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	5,0
1,20	1000	5,0
1,60	1000	5,0
2,00	1000	5,0
2,40	1000	5,0
3,20	1000	5,0

Drahtelektrode

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

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG

PA, PB, PF

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PC, PF

Stromart/Polung MIG

= +

Stromart/Polung WIG

= -