

## MT- 904 L

## 1.4519

Rutiliumhüllte Stabelektrode zum Schweißen hochlegierter Stähle mit erhöhter Korrosionsbeständigkeit gegen reduzierende Medien. Schweißgut aus kupferhaltigem vollausenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit hohem Molybdän- und besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +350°C.

### Normbezeichnung

DIN 8556	E 20 25 5 Cu LR 23
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4519
NF A 81 - 343	EZ 20.25.5 L Cu R 26
EN 1600	E 20 25 5 Cu LR 32

### 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	Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	450
1,0%-Dehngrenze	R <sub>p1,0</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	470
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	600
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	35
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	70

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
0,025	0,3	1,6	20	4,5	25	1,5

### Gefüge

Vollausenit

### Besondere Hinweise

Vollausenitisches, heißrissistentes 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]
2,5	300	50 - 70	20,0	200	4,0
3,25	350	70 - 100	38,6	130	5,0
4,0	350	90 - 120	54,6	92	5,0