



CEWELD SA 904L

TYPE	Métal d'apport austénitique en acier inoxydable SAW présentant une excellente résistance à la corrosion																		
APPLICATIONS	Réservoirs et cuves de traitement, systèmes de tuyauterie, agitateurs, rotors, pompes moulées et vannes destinés à être utilisés dans les usines d'engrais, d'acide phosphorique, sulfurique et acétique.																		
PROPRIÉTÉS	Le SA 904L est utilisé pour souder des matériaux de composition chimique similaire qui servent à la fabrication d'équipements et de récipients destinés à la manipulation d'acide sulfurique et de nombreux milieux contenant des chlorures. Ce métal d'apport peut également être utilisé pour assembler des matériaux de type 317L lorsqu'une meilleure résistance 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 bas point de fusion tels que le carbone, le silicium et le phosphore sont contrôlés à des niveaux plus bas dans cet alliage. Les flux à utiliser sont notre flux fondu FL 880 ou notre flux aggloméré FL 838.																		
CLASSIFICATION	AWS A 5.9: ER385 EN ISO 14343-A: S 20 25 5 Cu L W.Nr. 1.4539 F-nr 6 FM 5																		
CONVIENT POUR	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 X1CrNiMoN25-25-2, X1NiCrMoCu 25-20-5, X1CrNiMoCuN 25-25-5, X2NiCrMoCuN25-20-5, X2NiCrMoCuN20-18, X4NiCrMoCuNb 20-18-2, X5NiCrMoCuTi20-18, X5NiCrMoCuNb22-18 ASTM A182, UNS N08904, S31726 Uranus B6, 904L, Z2NCDU25-20,																		
AGRÉMENTS	CE																		
POSITIONS DE SOUDAGE																			
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><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>Cu</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.019</td><td>0.35</td><td>2.05</td><td>0.01</td><td>0.01</td><td>20.5</td><td>25</td><td>4.6</td><td>1.6</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	0.019	0.35	2.05	0.01	0.01	20.5	25	4.6	1.6
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu											
0.019	0.35	2.05	0.01	0.01	20.5	25	4.6	1.6											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>70</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>390</td><td>570</td><td>35</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	70	As Welded	390	570	35			HRc		
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		RT	70																
As Welded	390	570	35			HRc													
ETUVAGE	Non requis																		

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD SA 904L

SA 904L 2,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663415431

SA 904L 3,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663415448