

Класификация:

SFA/AWS 5.9:

ER385

БДС EN ISO 14343-A: G 20 25 5 Cu L

W. Nr.:

1.4519

Предназначение:

Плътен неръждаем тел с ниско съдържание на въглерод, за заваряване на аустенитни неръждаеми стомани от типа 20%Cr, 25%Ni, 5%Mo, 1,5% Cu. Металът на заваръчния шев на ОК Autrod 385 е с добра устойчивост срещу корозия под напрежение в съдържащи хлор среди (например при структурни компоненти в плувни басейни), междукристална корозия и корозия в среда от неокисляващи киселини. Устойчивостта срещу корозия в междини е по-добра от обикновените 18%Cr, 8%Ni, Мо стомани. Намира широко приложение в целия диапазон от температури от -196 °C до 400 °C. При дебелина на заваряваните материали под 3 мм и при коренови шевове се работи с къса дъга.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4439, 1.4505, 1.4537, 1.4539, 1.4585 и др.

Защитен газ:

M13, M12

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток:

= (+)

TÜV 04905



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
≤ 0,025	0,35	1,70	20,0	25,0	4,50	1,50

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C	
						+ 20	- 196
EN	TZ 0	M12	≥ 510	≥ 320	≥ 25	120	≥ 32

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
0,8	12	0,8 - 2,6	3,4 - 11,0	15 - 22	50 - 140	165508(хххх)*
1,0	15	1,4 - 5,5	2,9 - 8,4	15 - 28	80 - 240	165510(хххх)*
1,2	18	1,6 - 6,8	4,9 - 8,5	15 - 29	100 - 300	165512(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.