

Класификация:

SFA/AWS A 5.9: ER 385
W. Nr.: 1.4519

БДС EN ISO 14343-A: W 20 25 5 Cu L

Предназначение:

Неръждаем тел за заваряване на аустенитни неръждаеми стомани от типа 20%Cr, 25%Ni, 4,5%Mo, 1,5%Cu. Използва се също и за съединяване на тези стомани със нелегирани и ниско легирани стомани. Металът на заваръчния шев съдържа по-малко от 3% делта ферит и е устойчив срещу корозия под напрежение в съдържащи хлор среди (например – при структурни компоненти в плувни басейни), междукристална корозия, питинг и корозия в редуциращи киселини. Устойчивостта срещу корозия в междини е по-добра от устойчивостта на обикновените 18%Cr, 8%Ni, Mo стомани. Използва се при работни температури от - 196 °C до 400 °C. Намира множество приложения в преработвателната промишленост.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4439, 1.4500, 1.4505, 1.4531, 1.4539, 1.4585 и др.

Защитен газ: I1 - I3

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: = (-)

TÜV

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	4,70	1,60

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	I1	≥ 510	≥ 320	≥ 25	120	≥ 32

TZ 0: без термообработка след заваряване

Информация за поръчка:

Ø (mm)	Дължина, (mm)	Опаковка, (kg)	№ за поръчка
1,6	1000	5,0	165516(хххх)*
2,4	1000	5,0	165524(хххх)*
3,2	1000	5,0	165532(хххх)*

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