

## OK Autrod 385

Vollaustenitische Drahtelektrode für das Schweißen von artähnlichen CrNiMoCu-Stählen. Auch für Verbindungen dieser Stähle mit un- oder niedriglegierten Stählen einsetzbar. Besonders gute Korrosionsbeständigkeit bei reduzierenden Medien. Gute Beständigkeit gegen Loch- und Spannungsrisskorrosion in chloridhaltigen Medien (z.B. für tragende Bauteile im Schwimmbadbau). Beständig gegen interkristalline Korrosion, bei Nasskorrosion bis 400 °C einsetzbar, kaltzäh bis -196 °C. Das reine Schweißgut enthält weniger als 3% Deltaferrit. Für Grundwerkstoffe wie 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4439, 1.4505, 1.4537, 1.4539, 1.4585 u.ä. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: M12 und M13.

| Spezifikationen  |   |
|------------------|---|
| Klassifikationen | EN ISO 14343-A : G 20 25 5 Cu L<br>SFA/AWS A5.9 : ER385 |
| Zulassungen      | NAKS/HAKC : 1.2 mm                                      |

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

|               |  |
|---------------|--|
| Legierungstyp | Fully austenitic (20 % Cr - 25 % Ni - 5 % Mo - 1.5 % Cu - Low C) |
| Schutzgas     | I1, I2, I3, M13 (EN ISO 14175)                                   |

| Typische Festigkeitseigenschaften |              |               |         |
|-----------------------------------|--------------|---------------|---------|
| Zustand                           | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
| Unbehandelt                       | 340 MPa      | 540 MPa       | 37 %    |

| Typische Kerbschlagzähigkeit |                |                  |
|------------------------------|----------------|------------------|
| Zustand                      | Prüftemperatur | Kerbschlagarbeit |
| Unbehandelt                  | 20 °C          | 120 J            |

| Drahtzusammensetzung |     |     |      |      |     |     |      |
|----------------------|-----|-----|------|------|-----|-----|------|
| C                    | Mn  | Si  | Ni   | Cr   | Mo  | Cu  | N    |
| 0.01                 | 1.7 | 0.4 | 25.0 | 20.0 | 4.4 | 1.5 | 0.05 |

| Leistungsdaten |           |         |                              |                   |
|----------------|-----------|---------|------------------------------|-------------------|
| Durchmesser    | Strom     | Volt    | Drahtvorschubgeschwindigkeit | Abschmelzleistung |
| 1.2 mm         | 100-300 A | 15-29 V | 3.0-14.0 m/min               | 1.6-7.5 kg/h      |

| Schweißparameter |                  |         |
|------------------|------------------|---------|
| Strom            | Drahtdurchmesser | Volt    |
| 230-350 A        | 1.6 mm           | 24-28 V |
| 230-350 A        | 1.6 mm           | 24-28 V |