

OK Autrod 385

适用于焊接20% Cr, 25% Ni, 5% Mo, 1.5% Cu, 低碳奥氏体不锈钢的实芯抗腐蚀铬镍钼铜合金焊丝。OK Autrod 385焊缝金属具有良好的抗应力腐蚀和晶间腐蚀性，并且具有极其优良的抗非氧化性酸腐蚀性能。耐缝隙腐蚀性能优于普通18% Cr, 8% Ni, Mo钢。该合金广泛用于生产行业相关的各种应用。

技术参数	
分类	EN ISO 14343-A : G 20 25 5 Cu L SFA/AWS A5.9 : ER385
批准	NAKS/HAKC : 1.2 mm

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Fully austenitic (20 % Cr - 25 % Ni - 5 % Mo - 1.5 % Cu - Low C)
保护气体	I1, I2, I3, M13 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	340 MPa	540 MPa	37 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
焊态	20 ° C	120 J

焊丝成分							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.7	0.4	25.0	20.0	4.4	1.5	0.05

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h

焊接参数		
电流	焊丝直径	电压
230-350 A	1.6 mm	24-28 V
230-350 A	1.6 mm	24-28 V