

## OK Autrod 385

OK Autrod 385 je drát pro svaování austenitických chromniklových ocelí typu 20Cr25Ni4,5Mo1,5Cu. Svarový kov je odolný proti korozi pod napětím i proti mezikrystalové korozi a vykazuje velmi dobrou odolnost proti neoxidačním kyselinám. Odolnost proti dílkové i proti štrbinové korozi je lepší, než poskytují jiné svarové kovy na bázi CrNiMo. Doporučuje se svaování s nízkým vneseným teplem max. 1,5 kJ/mm.

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

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

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

| Typické vlastnosti v tahu |            |                     |             |
|---------------------------|------------|---------------------|-------------|
| Podmínky                  | Mez skluzu | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení |
| Po svaení                 | 340 MPa    | 540 MPa             | 37 %        |

| Vrubová houževnatost |                   |                      |
|----------------------|-------------------|----------------------|
| Podmínky             | Testovací teplota | Vrubová houževnatost |
| Po svaení            | 20 °C             | 120 J                |

| Typické složení drátu % |     |     |      |      |     |     |      |
|-------------------------|-----|-----|------|------|-----|-----|------|
| C                       | Mn  | Si  | Ni   | Cr   | Mo  | Cu  | N    |
| 0.01                    | 1.7 | 0.4 | 25.0 | 20.0 | 4.4 | 1.5 | 0.05 |

| Údaje ukládání |           |         |                         |              |
|----------------|-----------|---------|-------------------------|--------------|
| Prmr           | A         | V       | Rychlost podávání drátu | Produktivita |
| 1.2 mm         | 100-300 A | 15-29 V | 3.0-14.0 m/min          | 1.6-7.5 kg/h |

| Sváecí parametry |            |         |
|------------------|------------|---------|
| A                | Prmr drátu | V       |
| 230-350 A        | 1.6 mm     | 24-28 V |
| 230-350 A        | 1.6 mm     | 24-28 V |