

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 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