

OK Autrod 385

A continuous solid corrosion resisting chromium-nickel-molybdenum-copper wire for welding of austenitic stainless alloys of 20% Cr, 25% Ni, 5% Mo, 1.5% Cu, low C types. OK Autrod 385 weld metal has a good resistance to stress corrosion and intergranular corrosion and shows a very good resistance to attack in non-oxidizing acids. The resistance and crevice corrosion is better than for ordinary 18% Cr, 8% Ni, Mo steels. The alloy is widely used in many applications related to the process industry.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14343-A : G 20 25 5 Cu L SFA/AWS A5.9 : ER385
Aprobaty	NAKS/HAKC : 1.2 mm

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Rodzaj stopu	Fully austenitic (20 % Cr - 25 % Ni - 5 % Mo - 1.5 % Cu - Low C)
Gaz osonowy	I1, I2, I3, M13 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglne
Po spawaniu	340 MPa	540 MPa	37 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po spawaniu	20 °C	120 J

Skad drutu %

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

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h

Parametry spawania

A	rednica drutu	V
230-350 A	1.6 mm	24-28 V
230-350 A	1.6 mm	24-28 V