

Legierungstyp
20 25 5 Cu L / 385

OK Band 385 ESW / OK Flux 10.10



Band/Pulver Kombination

OK Band 385 ESW EN ISO 14343-A - B 24 29 5 Cu L
mit OK Flux 10.10 EN ISO 14174 - ES A FB 2B 56 44 DC

Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination zum Elektroschlacke-Bandplattieren einlagiger Plattierungen oder der ersten Lage mehrlagiger Plattierungen auf un- und niedriglegierte Stähle mit Kohlenstoffanteilen bis C max. 0,20%.

Übliche Parameter: 1200 A / 24 - 25 V / 18 - 20 cm/min.

Ergibt ein Schweißgut vom Typ 385 (904L) bzw. 1.4519 (1.4539).

Das Schweißgut ist hochkorrosionsbeständig gegen Säuren und chloridhaltige Medien.

Für mehrlagige Plattierungen ab der 2. Lage OK Band 385 einsetzen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.10 : Un- und niedriglegierte Stähle, meist Kessel- und Behälterbaustähle u. ä.

Abmessungen [mm]

60 x 0,5

Chemische Analyse [%]

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N
OK Band 385 ESW	0,01	0,3	2,0	23,5	29,0	5,5	1,8	0,1
1. Lage	0,018	0,5	1,6	20,0	25,0	4,5	1,5	0,05
E 20 25 5 Cu L	≤0,03	≤1,0	1-4	19-22	24-27	4-6	1-2	-

Leistungsdaten

Abmessung 60 x 0,5 mm

Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
1100	24	21,0
1250	26	24,0

Weitere Informationen zum Schweißpulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Band 385 ESW / OK Flux 10.10 ---