

**Legierungstyp**  
20 25 5 Cu L / 385

**OK Autrod 385 / OK Flux 10.93**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 385 mit OK Flux 10.93  
 EN ISO 14343-A - S 20 25 5 Cu L  
 EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC  
 OK Autrod 385 : SFA/AWS A5.9 - ER385  
 OK Autrod 385 : Werkstoffnummer 1.4519

### Kurzcharakteristik

Vollaustenitische Draht/Pulver-Kombination mit besonders guter Korrosionsbeständigkeit für artähnliche CrNiMo- und CrNiMoCu-Stähle und -Stahlgussorten. Hohe Beständigkeit gegen Lochkorrosion und Spaltkorrosion in chloridhaltigen Medien. Geeignet bei Angriff von Schwefelsäure und anderen Säuren, sowie bei reduzierenden Medien.

Bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar, das Schweißgut ist kaltzäh bis -196°C.  
 Das reine Schweißgut ist ferritfrei (FN = 0).

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.93 : 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4439, 1.4505, 1.4537, 1.4539, 1.4585 u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
OK Autrod 385	OK Flux 10.93	≤0,03	0,5	1,6	19,5	25,0	4,5	1,5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -196°C J
OK Autrod 385	OK Flux 10.93	U	310	530	35	80 ≥ 32
		L	≥ 250	480-660	≥ 30	80 ≥ 32

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 385 / OK Flux 10.93 TÜV