

Legierungstyp
20 25 5 Cu L / 385

OK Autrod 385



Drahtelektrode

EN ISO 14343-A
SFA/AWS A5.9
Werkstoffnummer

G 20 25 5 Cu L
ER385
1.4519

Kurzcharakteristik

Vollaustenitische Drahtelektrode für das Schweißen von artähnlichen CrNiMoCu-Stählen. Auch für Verbindungen dieser Stähle mit un- und 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.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4439, 1.4505, 1.4537, 1.4539, 1.4585 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
≤0,025	0,35	1,7	20	25	4,5	1,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -196°C J
U	M12	≥ 320	≥ 510	≥ 25	120 ≥ 32

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
80	15	1,4	100	15	1,6
240	28	5,5	300	29	6,8

Spulentyp

98 (BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV