

Legierungstyp
20 25 5 Cu L / 385

OK Tigrod 385



WIG-Schweißstab

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

W 20 25 5 Cu L
ER385
1.4519

Kurzcharakteristik

Vollaustenitischer WIG-Schweißstab 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, 1.4500, 1.4505, 1.4531, 1.4539, 1.4585 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1 - I3

Durchmesser [mm]

1,6 2,0 2,4

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
≤0,025	0,35	1,7	20	25	4,7	1,6

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -196°C J
U	I1	≥ 320	≥ 510	≥ 25	120 ≥ 32

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV