

Legierungstyp
20 25 5 Cu N L / 385

OK 69.33



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 20 25 5 Cu N L R 3 2
SFA/AWS A5.4	E385-16
Werkstoffnummer	1.4519

Kurzcharakteristik

Vollaustenitische Stabelektrode, insbesondere für artähnliche CrNiMoCuN-Stähle. Hohe Beständigkeit gegen Lochkorrosion und Spaltkorrosion in chloridhaltigen Medien. Gut beständig gegen Schwefelsäure und andere Säuren. Bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar, besonders geeignet für reduzierende Medien. Meist für 1.4539 eingesetzt, jedoch auch für andere CrNiMo- und CrNi-Stähle, wenn zur Vermeidung selektiver Korrosion ein ferritfreies Schweißgut gefordert wird.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Rücktrocknung

250°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
≤0,03	0,5	1,3	20,5	25,5	4,8	1,6	0

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit	
				ISO-V Rt	J -140°C
U	≥ 370	530-670	≥ 25	> 47	> 32

Stromeignung

$U_{Lmin} = 65 \text{ V}$

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	60	85	110	0,60	91	0,9	44
3,2	350	85	130	120	0,58	41	1,5	60
4,0	350	95	180	115	0,51	30	1,9	64

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, TÜV