



Классификация

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
W 20 25 5 Cu L	ER385

Характеристики и область применения

TIG присадочный пруток типа W 20 25 5 Cu L / ER385 для соединительной сварки и наплавки аустенитных 1.4539 / 904L CrNiMoCu-сталей и литейных марок стали. Для соединения этих сталей с нелегированными / низколегированными сталями и литейными марками стали. Хорошая коррозионная стойкость по сравнению с соответствующими сталями и литейными марками стали, прежде всего в восстановительной среде. Макс. температура эксплуатации 350°C.

Металл основы

1.4465 X1CrNiMoN25-25-2, 1.4505 X4NiCrMoCuNb20-18-2, 1.4506 X5NiCrMoCuTi20-18, 1.4537 X1CrNiMoCuN25-25-5, 1.4538 X2NiCrMoCuN20-18, 1.4539 X2NiCrMoCuN25-20-5, 1.4586 X5NiCrMoCuNb22-18
UNS N08904, S31726
AISI 904L

Химический состав

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
wt.-%	< 0.025	0.2	2.5	20.5	25.0	4.8	1.5

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Condition	Yield strength R _{0.2}	Tensile strength R _m	Elongation A (L ₀ =5d ₀)	Impact energy ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	20°C
u	350	550	35	120

u термически необработанный, после сварки – защитный газ Ar

Рабочие параметры

	Полярность	DC-	Размер, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	1.6 × 1000
	Маркировка прутка	+ W 20 25 5 Cu L / ER385	2.0 × 1000
			2.4 × 1000
			3.2 × 1000

Подводимая теплота макс. 1,5 кДж/мм, межпроходная температура макс. 150°C. Предварительный подогрев не требуется, если этого не требует исходный материал.

Послесварочная термообработка обычно не требуется. В особых случаях может быть проведен отжиг раствора при 1120°C с последующей закалкой в воде.

Одобрения

TÜV (04301), CE

