OK Tigrod 385

Неръждаем тел за ВИГ заваряване

Класификация:

SFA/AWS A 5.9: ER 385
W. Nr.: 1.4519
БДС EN ISO 14343-A: W 20 25 5 Cu L

Предназначение:

Неръждаем тел за заваряване на аустенитни неръждаеми стомани от типа 20%Cr, 25%Ni, 4,5%Mo, 1,5%Cu. Използва се също и за съединяване на тези стомани със нелегирани и ниско легирани стомани. Металът на заваръчния шев съдържа по-малко от 3% делта ферит и е устойчив срещу корозия под напрежение в съдържащи хлор среди (например – при структурни компоненти в плувни басейни), междукристална корозия, питинг и корозия в редуциращи киселини. Устойчивостта срещу корозия в междини е по-добра от устойчивостта на обикновените 18%Cr, 8%Ni, Mo стомани. Използва се при работни температури от - 196 °C до 400 °C. Намира множество приложения в преработвателната промишленост.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4438, 1.4439, 1.4500, 1.4505, 1.4531, 1.4539, 1.4585 и др.

Защитен газ: I1 - I3

Заваръчен ток: = (-)

Одобрения и сертификати:

TÜV

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
< 0,025	0,3	1,8	20,5	25,0	4,7	1,6

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R_m (MPa)	$R_{p0,2}$ (MPa)	A_5 (%)	KV (J) / + 20 °C
EN	TZ 0	I1	540	340	37	120

TZ 0: без термообработка след заваряване

Информация за поръчка:

Ø (mm)	Дължина, (mm)	Опаковка, (kg)	№ за поръчка
1,6	1000	5,0	165516(xxxx)*
2,4	1000	5,0	165524(xxxx)*
3,2	1000	5,0	165532(xxxx)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.