



Условные обозначения

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	Mat. No.
G 20 25 5 Cu L	SS385	ER385	1.4519

Описание и область применения

Наплавленный металл стоек межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 350°C. Высокая коррозионная стойкость в восстановительных средах. Материал предназначен для сварки и наплавки подобных CrNiMoCu сталей / отливок и сварки таких сталей с углеродистыми и низколегированными сталями.

Свариваемый металл / металл основы

TÜV- сертифицированные стали

1.4505 – X4NiCrMoCuNb20-18-2

1.4539 / 904L – X1NiCrMoCu25-20-5 с 1.4439 – X2CrNiMoN17-13-5

1.4465 – X1CrNiMoCuN25-25-2

1.4537 – X1CrNiMoCuN25-25-5 и подобные с ферритными сталями до 355J; Cr-Ni стали с высоким содержанием Mo; UNS N08904, S31726

Химический состав проволоки, (wt.-%)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu
wt-%	<0.025	0.20	2.5	20.5	4.8	25.0	1.5

Структура: аустенит

Механические свойства наплавленного металла

Термо-обработка	Пр. текучести R _{p0.2}	Пр. текучести R _{p1.0}	Пр.прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C
без	350	370	550	35	55

Рабочие параметры

Полярность: = (+)	Защитный газ: (EN ISO 14175) M12, M13	Ø, мм 1.0 1.2	Катушки: B300 B300
-------------------------------	---	----------------------------	---------------------------------

Рекомендации по сварке

Свариваемый металл	Предварительный подгрев	Послесварочная термообработка
Подобные стали / литьё	не требуется	Не требуется. Если необходимо, отжиг при 1120°C
Сочетание н/ж с углеродистыми и низколегированными сталями	В основном не требуется, определяется низколегированным материалом.	Не требуется

Одобрения

TÜV (04302), CE