

Нержавеющая сплошная проволока

Спецификация

AWS A5.9 : ER385
EN 12072 : W 20 25 5 Cu L / G 20 25 5 Cu L

Общее описание

Сплошная проволока для сварки аустенитных сталей высоколегированных CrNiMo типа 20%Cr/25%Ni/4,5% Mo/1,5%Cu

Высокая стойкость к серной и фосфорной кислотам

Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
ДСПЭ	M12	Смешанный газ Ar+ >0-5% CO ₂
ДСПЭ	M13	Смешанный газ Ar+ >0-3% O ₂

Одобрение

TÜV

ДСНЭ	+
ДСПЭ	+

Типичный химический состав стандартных проволоки/прутка, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu
0.009	1.7	0.3	20	25	4.4	1.5

Механические свойства всего наплавленного металла

	Процесс	Защитный газ	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж
							+20°C -196°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	380	560	35	80
	ДСПЭ	M12	AW	350	610	35	100

Свариваемые материалы

Сортамент сталей	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.
Полностью аустенитные NiCrMoCu- и CrNiMoCu-стали	X5 NiCrMoCuTi 20 18	GX7 NiCrMoCuNb 25-20	1.4500
		G-X2 NiCrMoCuN 20 18	1.4506
		G-X2 NiCrMoCuN 25 20	1.4531
	X1 NiCrMoCuN 25 20 5		1.4536
			1.4539
	X5 NiCrMoCuNb 22 18	G-X7 CrNiMoCuNb 18 18	1.4585
			1.4586

Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4
ДСНЭ	2-х и 5-ти кг тубус					X	X	X
ДСПЭ	15 кг катушка BS300		X	X	X			

Другие размеры и упаковка по требованию

Revicor® 385 : rev. EN 20