

INOX R 385

Electrodes MMA [SMAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION: EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu N L R 32 DIN 8556 : E 20255LCu R 23 AWS A-5.4 : E 385-16 W.Nr. : 1.4519	APPROVALS:	APPLICATION: Power generation industry Constructions & Engineering Petrochemical and chemical industry
---	-------------------	--

Высоколегированный электрод с легированным сердечником для сварки сталей, обладающих коррозионной стойкостью типа CrNiMoCu или похожих. Шов устойчив к язвенной коррозии, особенно под воздействием серной и фосфорной кислоты.

Base material

DIN	W.Nr.	AISI/ASME
G-X7NiCrMoCuNb2520	1.4500	
X5NiCrMoCuNb20182	1.4505	
X5NiCrMoCuTi2018	1.4506	
X5NiCrMoCuNb2218	1.4586	
X2NiCrMoCuN2018	1.4538	
X1NiCrMoCuN25205	1.4539	904L
G-XNiCrMoCuN2520	1.4536	
X2 CrNiMo18 16 4	1.4438	317L
X3 CrNiMoN17 13 5	1.4439	317LN
G-X2 CrNiMoN17 13 4	1.4446	
G-X2 NiCrMoCuN20 18	1.4531	

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S	Inne
0,08	1,2	1,0-4,0	19,0-22,0	24,0-27,0	4,0-7,0	1,0-2,0	0,030	0,025	N 0,25

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm²]	nie wymagane zazwyczaj >400
Tensile strength Rm [N/mm²]	>520
Elongation A5 [%]	>28
Impact energy Kv [J]	>55 J (20°C) /
Coating type	рутило- основное
Ferrite content	FN = ок. 0
Welding current	
Welding positions	

Redrying

300 - 350°C / 2 h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,5	300 /	50-80	1,5	9,0
3,2	350 /	80-110	1,5	9,0
4,0	350 /	100-150	1,5	9,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl