

INTERWELD E 385

IW E 385

AWS A5.4:

E 385-16

ISO 3581-A:

E 20.25.5LCuR26

EN 1600:

E20.25.5CuNLR12

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+	~ 70 V
---	---	-----------

Schweißposition:

←↑→

M.913853.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von voll-austenitischen, hochkorrosionsbeständigen Stählen und Stahlgussorten. Aufgrund des hohen Mo-Gehalts und der Kupfer Zulegierung sehr gut für Anwendungen in phosphor- und schwefelsäurigen Medien geeignet. Hohe Lochfraß und Spannungsrissbeständigkeit in chloridhaltigen Lösungen. Betriebstemperaturen bis 400°C..

Stabiler Lichtbogen, leichter Schlackenabgang und feinschuppiges, gleichmäßiges Nahtaussehen

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Fe		
<0,03	1,4	0,80	25,0	20,5	4,5	1,5	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>570	>370	>35	>70		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Alloy 317 L; 317 LNM

EN 10088 X2CrNiMo18-15-4; X2CrNiMoN17-13-5;

X1NiCrMoCu 25-20-5

Werkst. Nr. 1.4438; 1.4439; 1.4500; 1.4506; 1.4539

Rücktrocknung 2h bei 250° -300°C. Elektrode leicht geneigt, kurzer Lichtbogen, mit wenig Wärmeeinbringung (Strichraupentechnik) schweißen.

IW E 385

AWS A5.4:

E 385-16

ISO 3581-A:

E 20.25.5LCuR26

EN 1600:

E20.25.5CuNLR12

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+	~ 70 V
---	---	-----------

Welding position:

←↑→

M.913853.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Rutile-basic-coated electrode for full-austenitic high corrosion-resistant steels and steel-casts. Because of the high Mo-contents and the Cu contents used in phosphorous and sulphuric acids. Against fretting and stress-cracks in chloridic solutions.

Easy slag removal, stable arc, nice and fine bead appearance. Service temperatures up to 400°C.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Fe		
<0,03	1,4	0,80	25,0	20,5	4,5	1,5	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>570	>370	>35	>70		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Alloy 317 L; 317 LNM

EN 10088 X2CrNiMo18-15-4; X2CrNiMoN17-13-5;

X1NiCrMoCu 25-20-5

Werkst. Nr. 1.4438; 1.4439; 1.4500; 1.4506; 1.4539

Redrying if necessary 2h at 250° - 300°C. Electrode shall be slightly inclined, keep a short arc, maintain a low heat input.