

INTERWELD F 385 L

IW F 385 L

EN :

TZ 20 25 5Cu
LPM1 (C1)

AWS :

ER 385 LT1-1

MAG Fülldraht:
Korbs. BS300
15kg
0,9; 1,2; 1,6
mm

Schutzgas:
C1; Mischgase
(M11; M21;
M23; M32)

M.943852.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil-Fülldraht (MIG/MAG Schweißung) mit geringer Kohlenstoffeinlagerung. Schönes Nahtaussehen, gute Durchdringung und hohe Produktivität. Hohe Röntgensicherheit. Speziell entwickelt für Zwangslagenschweißung. Hohe Abschmelzleistung bei vertikalen Schweißpositionen.

Für die Schweißung von rostfreien Stählen gleicher Zusammensetzung, sowie für Verbindungsschweißungen solcher Stähle mit niedrig- und mittellegierten Stählen (Schwarz-Weiß Verbindungen) sowie anderen rostfreien Stählen.

Speziell gegen reduzierende Medien (auch Phosphor- und Schwefelsäure)

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cu	Cr	Fe		
0,03	3,0	0,50	25	4,0	1,5	21	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			KV(J) +20°
640	430	32			>70

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Artgleiche Stähle und Verbindungen solcher mit un- und niedriglegierten Stählen. Gute Schweißbarkeit auch unter CO₂

IW F 385 L

EN :

TZ 20 25 5Cu
LPM1 (C1)

AWS :

ER 385 LT1-1

MAG Tube-
Wire: Iron
basket BS300
15kg
0,9; 1,2; 1,6 mm

Shielding gas:
C1; Mixtures
(M11; M21;
M23; M32)

M.943852.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire with low carbon input. Very good bead appearance. High deposition rate when welding vertically.

Used for joining steels of this alloy as well as joining with other stainless steels or low-alloyed steels.

Used against reducing environments (also phosphorous and sulphuric acid)

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cu	Cr	Fe		
0,03	3,0	0,50	25	4,0	1,5	21	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			KV(J) +20°
640	430	32			>70

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Same alloy or joining with other stainless or low-alloyed steels.

Good weldability also with CO₂