

Условное обозначение							
EN ISO 14343-A		AWS A5.9		Mat. No.			
W 20 25 5 Cu L		ER385		1.4519			
Характеристики и область применения							
Пруток типа W 20 25 5 Cu L / ER385 для сварки и наплавки аустенитных сталей 1.4539 / 904L CrNiMoCu и литых сталей. Для сварки этих сталей с нелегированными / низколегированными сталями и литыми сталями. Хорошая коррозионная стойкость, аналогичная стойкости литых сталей, особенно в восстановительной среде. Максимальная рабочая температура 350°C.							
Металл основы							
1.4465 X1CrNiMoN25-25-2, 1.4505 X4NiCrMoCuNb20-18-2, 1.4506 X5NiCrMoCuTi20-18, 1.4537 X1CrNiMoCuN25-25-5, 1.4538 X2NiCrMoCuN20-18, 1.4539 X2NiCrMoCuN25-20-5, 1.4586 X5NiCrMoCuNb22-18 UNS N08904, S31726 AISI 904L							
Химический состав прутка (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	Пред. текучести R <sub>p0.2</sub>	Пред. текучести R <sub>p1.0</sub>	Пред. прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Ударная вязкость ISO-V KV, Дж		
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C		
после сварки	350	-	550	35	120		
Полярность: DC ( - )	Защитный газ: (EN ISO 14175) I1	Маркировка: W 20 25 5 Cu L / ER385	Ø (мм)		L мм		
			1.6		1000		
			2.0		1000		
			2.4		1000		
		3.2		1000			
Рекомендации по сварке							
Материал		Предварительный подогрев			Послесварочная термообработка		
Подобные стали		Не нужен			При необходимости отжиг при 1120 °C		
Сочетание с нелегированными и низколегированными сталями		Определяется низколегированным металлом, как правило, не нужен			Не нужна. Макс. тепловложение 1,5 кДж/мм, межпроходная температура 150°C.		
Одобрения							
TÜV (04301), CE							