



# OK Autrod 385

A continous solid corrosion resisting chromium-nickel-molybdenum-copper wire for welding of austenitic stainless alloys of 20% Cr, 25% Ni, 5% Mo, 1,5% Cu, low C types. OK Autrod 385 weld metal has a good resistance to stress corrosion and intergranular corrosion and shows a very good resistance to attack in non-oxidizing acids. The resistance and crevice corrosion is better than for ordinary 18% Cr, 8% Ni, Mo steels. The alloy is widely used in many applications related to the process industry.

<b>Классификации</b>	AWS A5.9 : ER385 EN ISO 14343-A : G 20 25 5 CuL
----------------------	--

<b>Тип сплава</b>	Fully austenitic (20 % Cr - 25 % Ni - 5 % Mo - 1.5 % Cu - Low C)
<b>Защитный газ</b>	I1, I2, I3, M13 (EN ISO 14175)

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	340 MPa	540 MPa	37 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
I3 (Ar + 5...95%He) или M11 (98%Ar + 2%CO2 + 2%H2)В качестве защитного газа допускается также использовать M12 (98%Ar + 2%CO2) или M13 (98%Ar + 2%O2)		

### Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.7	0.4	25.0	20.0	4.4	1.5	0.05

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h

### Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage
0.8 mm	50-140 A	16-22 V
1.6 mm	230-350 A	24-28 V