



## Условное обозначение

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	Mat. No.
W 20 25 5 Cu L	SS385	ER385	1.4519

## Характеристики и область применения

Материал рекомендуется для сварки и наплавки подобных аустенитных CrNiMoCu сталей и отливок, а так же сварки этих сталей с нелегированными и низколегированными сталями. Стойкость к межкристаллитной и влажной коррозии при температурах до 350 °С. Коррозионная стойкость сварного шва такая же подобна свойствам металла основы, особенно при работе в восстановительных средах.

## Металл основы

TÜV- сертифицированные стали  
 1.4505 – X4NiCrMoCuNb20-18-2, 1.4539 – X1NiCrMoCu25-20-5  
 1.4439 – X2CrNiMoN17-13-5, 1.4465 – X1CrNiMoN25-25-2,  
 1.4537 – X1CrNiMoCuN25-25-5 и др. подобные, а также ферритные стали с S355J;  
 подобные Cr-Ni стали с высоким содержанием Mo; UNS N08904, S31726

## 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

Термообработка	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
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °С
после сварки	350	380	550	35	120

Полярность:	Защитный газ:	Маркировка:	ø (мм)	L мм
DC (–)	(EN ISO 14175) I1	W 20 25 5 Cu L / ER385	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 °С
Сочетание с нелегированными и низколегированными сталями	Определяется низколегированным металлом, как правило, не нужен	Не нужна

## Одобрения

TÜV (04301), CE