

# Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

# BA-WIRE 385

Normbezeichnung: EN ISO 14343-A – S 20 25 5 Cu L  
SFA 5.9 / AWS A5.9 – ER385

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9: (in Gewichts-%)

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 385	0,015	0,4	1,9	4,5	25,0	20,0	0,015	0,015	1,5
S 20 25 5 Cu L nach ISO 14343-A	0,03	1,0	1,0–4,0	4,0–6,0	24,0–27,0	19,0–22,0	0,03	0,02	1,0–2,0
ER385 nach AWS A5.9	0,025	0,50	1,0–2,5	4,2–5,2	24,0–26,0	19,5–21,5	0,02	0,03	1,2–2,0

## Anwendung:

BA-WIRE 385 ist eine Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Stählen der Qualität 20Cr/25Ni/4,5Mo/1,5Cu (AISI 904L).

BA-WIRE 385 weist eine hohe Korrosionsbeständigkeit in konzentrierten nicht oxidierenden Medien, schwefelhaltigen, phosphorhaltigen und anderen anorganischen und organischen Säuren auf, zusätzlich eine hohe Korrosionsbeständigkeit in konzentrierter Salpetersäure. Wegen des niedrigen C-Gehalts und hohen Legierungsanteils im Draht ist die Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion und Spannungsrisskorrosion sowie Spaltkorrosion und Lochfraßkorrosion höher als bei Standard-Qualitäten AISI 304L und AISI 316L.

Geeignet für bestimmte Off-Shore-Anwendungen, einschließlich Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Baustählen.

## Werkstoffe:

- Ähnliche Cr/Ni-Stähle mit hohem Mo-Gehalt  
1.4539/X1NiCrMoCu25-20-5, 1.4439/X2CrNiMoN17-13-5, 1.4537/X1CrNiMoCuN25-25-5 UNS N08904, S31726  
geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP 380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

## Lieferformen:

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.

## Drahtdurchmesser:

1,6 – 4,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

## Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.