

## Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

### Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -  
SFA 5.9 / AWS A5.9 -

**S 20 25 5 Cu L**  
**ER385**

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 Auftragschweißungen auf un- und niedriglegierten Baustählen.

### Eigenschaften:

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

### Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach ISO 14343-A und AWS A5.9:

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

### 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: BF38 und WP380

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.

### Drahtdurchmesser:

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

### Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

### Lieferformen:

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