

TIGWELD 385

TIG Rods [GTAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14343-A : W 20 25 5 Cu L DIN 8556 : SG-X2 CrNiMoCu20 25 AWS A-5.9 : ER 385 W.Nr. : 1.4539		Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Petrochemical and chemical industry

Используется для сварки материалов с похожим химическим составом, которые используются для производства агрегатов, а также резервуаров для хранения серной кислоты, а также веществ с высоким содержанием хрома. Наплавленный металл также используется при сварке материалов типа 317L, где необходима более высокая коррозионная стойкость. Важно очень низкое содержание таких элементов как углерод, кремний или фосфор для избегания появления холодных и горячих трещин.

Base material

EN	W.Nr.	AISI/ASME
X1NiCrMoCu 25 20 5	1.4539	904L
X2CrNiMoN 17 13 5	1.4439	317LMN
X1CrNiMoCuN 25 25 5	1.4537	
GX7 NiCrMoCuNb 25 20	1.4500	
X5NiCrMoCuTi 20 18	1.4506	
GX2NiCrMoCuN 20 18	1.4531	
GX2NiCrMoCuN 25 20	1.4536	
GX7CrNiMoCuNb 18 18	1.4585	
X5NiCrMoCuNb 22 18	1.4586	
X2 CrNiMo18 16 4	1.4438	317L, TP 317L
G-X2 CrNiMoN17 13 4	1.4446	
X5 NiCrMoCuNb20 18 2	1.4505	

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
0,03	1,0	1,0-4,0	19,0-22,0	24,0-27,0	4,0-6,0	1,0-2,0	0,03	0,02

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	>410
Tensile strength Rm [N/mm2]	>600
Elongation A5 [%]	>35
Impact energy Kv [J]	>120 (20°C) /
Welding current	
Welding positions	

Shielding gases acc. to EN ISO 14175

I1 - Ar / I3 - Ar + >0-95% He /

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]
1,6	1000 /	50-80	5,0
2,0	1000 /	70-110	5,0
2,4	1000 /	110-180	5,0
3,2	1000 /	150-250	5,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl