

Электрод AG E 385-16



Классификация

AWS A 5.4	E 385-16
DIN 8556:	E 20 25 5 Cu LR 23
DIN EN 1600:	E 20 25 5 Cu LR 32
Материал №:	1.4842

Описание

AG E 385-16 электрод с рутиловым покрытием предназначен для сварки полностью аустенитных нержавеющей сталей типа 904L, 06ХН28МДТ и аналогичных. Швы выполненные

электродом AG E-385-16 характеризуются полностью отсутствием ферритной фазы, аустенитной структурой и стойки к межкристаллитной, питтинговой и щелевой коррозиям при температуре эксплуатации до 350°C, а также стойки к коррозионному растрескиванию под напряжением. Электроды AG E-385-16 применяется для производства и ремонта оборудования для химической и нефтехимической промышленности, оборудования для производства сульфатных и фосфатных удобрений, целлюлозно-бумажной и фармацевтической промышленности для сварки сталей типа 10X16H25AM6, 06X23H28M3ДТ, 06ХН28МДТ, 03X25НДГБ, 304, 308, 316, 904L и им подобных, эксплуатирующихся в условиях влажной коррозии при температурах до 400°C. Металл наплавленный электродами AG E-385-16 стоек к воздействию муравьиной, уксусной, серной, ортофосфорной, бескислородных кислот, а также морской воды.

Характеристики

Типичный химический состав наплавленного металла (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
<0.03	0.80	1.0	20.5	25.0	4.50	1.50	0.015	0.020

Типичные механические свойства наплавленного металла

Предел прочности МПа	Относительное удлинение %	Ударная вязкость Дж/см ²
≥570	≥35	при t +20°C ≥ 70

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток

Диаметр (мм)	2,6	3,2	4,0
Длина, мм	350	350	350
Рекомендуемый ток, А	50-80	80-110	100-150

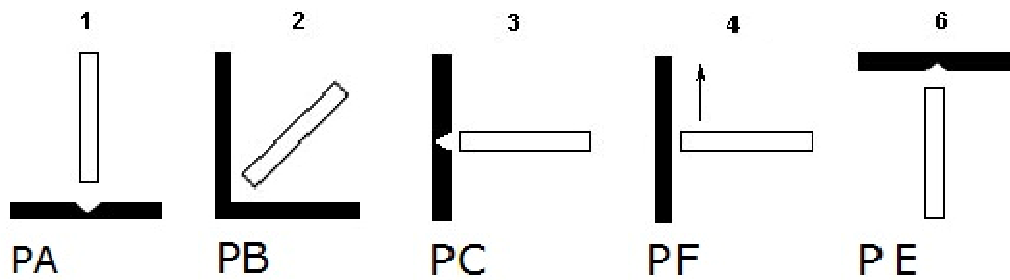
ООО «Компания ТНД»

Фактический адрес: 111524, г. Москва, ул. Электродная, д. 11, стр.1, офис 107

Тел./факс +7 (495) 225-95-78, e-mail: sale@ktnd.ru ,

<https://www.ventsvar.ru/>, <https://www.ktnd.ru/>, <http://www.ventstroy.ru/>

Положения сварки



ТОК AC, DC+

Упаковка VAC PAC 2кг. Коробка 10 кг.

При необходимости повторная прокатка 2 ч. При $t - 300-350^{\circ}\text{C}$.

