



# Cromatig 385

## Normzeichen

EN ISO 14343  
AWS A5.9 - 95  
DIN 8556 - 86  
Werkstoff - Nr.

W 20 25 5 Cu N L  
ER 385  
SGX2CrNiMoCuN2025  
1.4519

## Anwendung / Merkmale

WIG - Schweißstab zum Schweißen von hochkorrosionsbeständigen austenitischen Chrom-Nickel-Molybdänstählen mit höherem Molybdängehalt. Bei den genannten Stählen handelt es sich um vollaustenitische Werkstoffe .

## Werkstoffe:

1.4500 ; 1.4505 ; 1.4506 ; 1.4531 ; 1.4536 ; 1.4539 ;  
1.4585 ; 1.4586 ; weitere Stähle auf Anfrage

## Ferritnummer :

**Schweißstrom:**  
DC -

**Schutzgas :**  
Nach EN 439 :  
I 1 , Ar 99,99 % , 6 - 12 l/min.

## Schweißguteigenschaften Schweißgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,015	0,4	2,0	19,5	25,0	4,5	1,5

**Hochtemperatureigenschaften :**  
Zunderbeständig bis 1000 °C

## Mechanische Gütwerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % : 400 N/mm<sup>2</sup>  
Zugfestigkeit, Rm : 600 N/mm<sup>2</sup>  
Dehnung, A5 : 35%  
Kerbschlagarbeit, AV : 20 °C > 130 J  
- 196°C > 60 J

## Korrosionseigenschaften :

Gute Beständigkeit gegen Spannungsriss-, Spaltkorrosion bei hohen Temperaturen. Sehr hohe Lochfrassbeständigkeit.

## Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

## Abmessung und Verpackung :

∅	Art.- Nr.	Länge mm
1,6	9814-1016	1000
2,0	-1020	1000
2,4	-1024	1000