

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A5.9: ER385	EN ISO 14343-A: S 20 25 5 Cu L

Descripción: Alambre de soldadura de acero inoxidable superaustenítico, normalmente utilizado para aplicaciones de soldadura que requieren una buena resistencia a la corrosión en medios que contienen ácido sulfúrico y cloruro. También se utiliza para unir metales base como 904L.

Aplicaciones: Estos consumibles proporcionan una soldadura con poco contenido en carbono y plenamente austenítica, con molibdeno y cobre, con una buena resistencia a la corrosión en los ácidos sulfúricos, fosfóricos y otros orgánicos e inorgánicos.

Normalmente no se utilizan como resistencia a la corrosión en ácido nítrico concentrado. Para usos en medios con picaduras producidas por cloruro, se recomienda aplicar metal de soldadura de base níquel.

Es el metal de soldadura preferido para algunos austeníticos de baja aleación, como el Creusot UHB 34L y el UHB 734L para usos de ácido fosfórico en proceso húmedo.

Las aplicaciones son **depósitos de procesos** y **tanques**, **sistemas de tuberías**, **agitadores** e **impulsores** y **válvulas** y **bombas de fundición** para uso en plantas de **ácido acético**, **sulfúrico**, **fosfórico** y **fertilizantes**, y en ambientes **marinos**. También se utiliza en algunas aplicaciones de **ultramar**, como **revestimientos** en aceros de baja y media aleación.

Materiales base a ser soldados:

ASTM-ASME	DIN	BS	Marcas
N08904	1.4505, 1.4506, 1.4536, 1.4539, 1.4585,	1449: 904S13	Uddelholm 904L, 2RK65 (Sandvik), Cronifer 1925LC (VDM), 254SLX (Averta Polarit), Uranus B6 & -B6M (Creusot Loire)
	1.4500 (fundido)	1504: 364C11 (fundido)	Adecuado para variantes sin cobre de las aleaciones anteriores y también para aleaciones más ligeras, como las 317L, 317LN, 317LM, 317LMN, 1.4439, 1.4440 y S31726.

Composición química típica del hilo (%):

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Co	Al	N	Nb	B
0.015	1.50- 2.00	0.25- 0.45	0.002	0.015	19.6- 20.40	24.7- 25.30	4.20- 4.80	1.25- 1.75	0.50	0.050	0.04- 0.060	0.050	0.003

Microestructura del metal depositado: totalmente austenítica.

Propiedades mecánicas típicas: del metal depositado, según el flux de interés.

Recomendaciones para la soldadura: No requiere precalentamiento o PWHT, la temperatura entre pasadas debería controlarse a 150°C máximo y la entrada de calor debería controlarse también.

Datos técnicos y Posición de soldadura:**Posiciones de soldadura:**

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
2.0	28-32	200-300	CC	25
2.4	28-32	250-400	CC	25
3.2	29-34	300-450	CC	25

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Inoxcode 385	AWS A5.4: E385-16	EN ISO 3581-A: E 20 2 Cu N LR 12
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig 385	AWS A5.9: ER385	EN ISO 14343-A: G 20 25 5 Cu L
VARILLA TIG	Codetig 385	AWS A5.9: ER385	EN ISO 14343-A: W 20 25 5 Cu L
FUNDENTE	Flux BF 38 Flux BF-10MW	--- ---	EN ISO 14174: SA AF 2 5644 DC H5 EN ISO 14174: SF CS 2 5742 DC