

45 2205-4D

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
2205	1.4462	S32205	318S13	Z3 CND 22-05 Az	2377

Стандартное обозначение

EN 1600 E 22 9 3 N L R

AWS A5.4 E2209-17

Характеристики

Avesta 2205-4D является электродом для сварки тонкостенных конструкций, трубопроводов, используется в химической и целлюлозно-бумажной промышленности. Имеет кислотно-рутиловое покрытие. Исключительно стабильная сварная дуга, легкое удаление шлака, хорошие ударные свойства. Хорошо подходит для сварки в труднодоступных местах и трудных условиях сварки, где сварка электродом получается более производительной, чем TIG сварка.

Сварка трубы может быть выполнена несколькими способами (рис.1). 1. Начать сварку в верхнем положении (1) и по вертикали вниз с обеих сторон от 12 часового положения (2 и 3). 2. Начать сварку в 7 часовом положении и вертикально проваривать до 11 часового положения с обеих сторон. При этом лучше использовать DC сварку. Сварочные данные

DC+ или AC	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,0	25-55
	2.5	30-85
	3.25	45-110

Данные по сварке

Восстановление металла приблизительно 110%

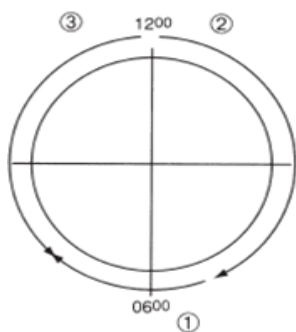


Рис.1

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	N	Mo
0.02	0.8	0.7	23.0	9.5	0.15	3.0

Феррит 30 FN WRC-92

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	630 МПа	450 МПа
Предел прочности R _m	820 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	25 %	20 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	45 Дж	
- 40 C°	35 Дж	
Твердость	240 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1100-1150° C)

Структура: аустенитная с 30% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: хорошее сопротивление коррозии, как общей, так и точечной.

Одобрения:

- CE - TUV

Сварочные положения:

d = 2.0-2.5

d = 3.25

