

## 248 SV

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
248 SV	1.4418	-	-	Z6 CND 16-05-01	2387

### Стандартное обозначение

-

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.35	1.3	16.0	5.5	1.0

Феррит 10%

### Химический состав, весь металл сварки (%)

Флюс	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
801	0.02	0.9	0.7	16.0	5.0	1.0	-
805	0.02	0.6	0.8	16.5	5.0	1.0	-
807	0.02	0.6	0.8	15.5	5.0	1.0	-

### Характеристики

Avesta 248 SV подходит для сварки стали 248 SV и стали соответствующего состава. Разработана специально для сварки пропеллеров, насосов, клапанов и шахт.

У Avesta 248 SV высокая стойкость к образованию трещин, выше многих других сталей с содержанием мартенсита.

Предварительный нагрев обычно не нужен. В случае, если толщина металла значительна или присутствует усилие сжатия, металл необходимо предварительно прогреть до 75 – 150 °С.

### Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
2,4	300 - 400	29 - 33

Сварочный флюс: Avesta Flux 801, 805 и 807.

### Типичные механические свойства с 801 флюсом

Типичные механические свойства с 801 флюсом	Типичная величина
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	520 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	880 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	16 %
Силы воздействия KV + 20 °С	30 Дж

Обжигать при 590° С в течении 4 часов

Температура сварки: Max 150° С

Термообработка: рекомендуется стабилизировать структуру и минимизировать содержание хрупкого мартенсита обжигом в течении 4 часов при 590°С, сопровождаемого воздушным охлаждением.

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом и мартенситом

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: сопротивление коррозии примерно как у стали 304L.

Одобрения:

-