

2507/P100 рутиловое

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
SAF 2507	1.4410	S32750	-	Z3 CND 25-06 Az	2328

Стандартное обозначение

EN 1600 E 25 9 4 N L R

AWS A5.4 E2594-16

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	N	Mo
0.03	0.5	1.3	25.5	10.0	0.23	3.6

Феррит 30 FN WRC-92

Характеристики

Avesta 2507/P100 с кисло-рутиловым покрытием электрод высокого качества. Они подходят для сварки дуплексных сталей высшего качества, таких как SAF 2507.

Однако должны быть учтены несколько меньшая текучесть и проникновение по сравнению с обычными аустенитными сталями.

Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2.5	50-70
	3.25	80-100
	4.0	100-140

Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.5	300	0.58	93	0.77	50	107
3.25	350	0.64	46	1.3	59	108
4.0	350	0.68	30	1.88	64	110

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	700 МПа	550 МПа
Предел прочности R _m	900 МПа	620 МПа
Удлинение A ₅	26 %	18 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	80 Дж	
- 46 C°	55 Дж	
Твердость	250 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжиг 1100-1150°С).

Структура: аустенитная с 30% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: хорошее сопротивление коррозии, как общей, так и точечной. Критическая температура точечной коррозии 40°С.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

d = 2.5-3.25

d = 4.0

