

## 383 AC/DC

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
-	1.4563	N08028	-	-	2584

### Стандартное обозначение

EN 1600 E 27 31 4 Cu L R

AWS A5.4 E385-17

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0.02	0.9	0.9	27.0	32.0	3.7	1.0

Феррит 0 FN

### Характеристики

Avesta 383 – электрод имеет полностью аустенитную структуру. Разработан специально для сварки нержавеющей сталей, соответствующих AWS E383-17 и подобных этим сталям. Металл наполнителя имеет полностью аустенитную структуру, которая делает сварной шов более чувствительным к высоким температурам, чем например 316L. Сварка должна выполняться при низких температурах входа и межпрохода.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести $R_{p0.2}$	410 МПа	240 МПа
Предел прочности $R_m$	620 МПа	500 МПа
Удлинение $A_5$	33 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	55 Дж	
Твердость	200 НВ	

### Сварочные данные

DC+ или AC Диаметр, мм	Сила тока, А
2,5	50-75
3,2	80-110
4.0	100-150

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1070-1100° C)

Структура: полностью аустенитная.

### Данные по сварке

Восстановление металла до 120%.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

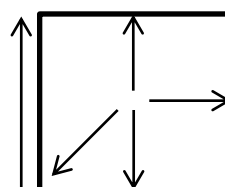
Устойчивость к коррозии: очень хорошее сопротивление коррозии в неокисленных окружающих средах, таких как серная кислота (90% концентрат) и фосфорическая кислота. Хорошее сопротивление точечной коррозии в кислых средах содержащих хлориды и фториды.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

d = 2.5-3.25



d = 4.0

