

P12-0Nb

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
254 SMO	1.4547	S31254	-	-	2378
20-25-6	1.4529	N08926	-	-	-

Стандартное обозначение

EN ISO 18274 G Ni Cr 22 Mo 9
AWS A5.14 ERNiCrMo-20

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	Nb	Fe
0.01	0.1	0.1	22.0	65.0	9.0	2.8	<0.1	<0.1

Феррит 0 FN

Характеристики

Avesta P12-0Nb сплав на основе никеля разработанный для сварки 6Mo-сталей таких как 254 SMO.

Avesta P12-0Nb имеет полностью аустенитную структуру. Благодаря такому составу сплав имеет чрезвычайно хорошую податливость с хорошей способностью сваривания даже при низких температурах. Предел прочности несколько ниже, чем стандартный P12.

Сварка полностью аустенитной структуры стали на основе никеля имеет хорошее растворение с основным металлом.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	380 МПа	420 МПа
Предел прочности R _m	630 МПа	700 МПа
Удлинение A ₅	36 %	30 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	240 Дж	
- 70 C°	220 Дж	
Твердость	210 НВ	

Сварочные данные

	Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
При дуге с брызгами	1,0	160-220	25-29
	1,2	200-270	26-30
При пульсирующей дуге	1,2	I _{peak} = 340-450 А I _{avg} = 50-150 А Freq = 80-120 Hz	

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжиг 1050 °C)

Структура: Полностью аустенитная с дополнительным низким содержанием примесей

Вычисление температуры: приблизительно 1100° (воздух)

Слой газа при сварке:

Сварка лучше всего выполняется, используя, пульсирующую дугу

с защитным газом из чистого аргона или Ar + 30% He + 2,5 % CO₂

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.

Устойчивость к коррозии: Очень хорошее сопротивление коррозии, как общей, так и точечной коррозии. Хорошая коррозионноустойчивость в хлоросодержащих средах и морской воде.

Одобрения:

-

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

Офис продаж: г. Ижевск, ул. Баранова, д. 26.