

## P16

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4565	1.4565	S34565	-	-	-
654 SMO	1.4652	S31654	-	-	-
254 SMO	1.4547	S31254	-	-	2378
20-25-6	1.4529	N08926	-	-	-

Также для сварки никеля используют материалы из нержавеющей стали

Стандартное обозначение  
 EN ISO 18274 G Ni Cr 25 Mo 16  
 AWS A5.14 ERNiCrMo-13

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.01	0.1	0.2	25.0	60.0	15.0	<0.1	<0.1

Феррит 0 FN

### Характеристики

Avesta P16 является специально разработанным сплавом на основе никеля для сварки 7Mo сталей и подобный ей. Превосходное сопротивление коррозии, как общей, так и точечной коррозии. Сварочная проволока также подходит для сварки сплавов на основе никеля, таких как Inconel 625 и Incoloy 825. Сварка полностью аустенитной структуры стали на основе никеля имеет хорошее растворение с основным металлом.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 18274
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	470 МПа	370 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	700 МПа	690 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	33 %	30 %
Силы воздействия KV + 20 C°	120 Дж	
Твердость	220 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 <sub>peak</sub> = 340-450 А I <sub>bkg</sub> = 50-150 А Freq = 80-120 Hz	

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжиг 1150-1200 °C)

Структура: Полностью аустенитная

Вычисление температуры: приблизительно 1100°C (воздух)

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

Одобрения:  
- CE

Слой газа при сварке:

Сварка лучше всего выполняется, используя, пульсирующую дугу с защитным газом из чистого аргона или Ar + 30% He + 2,5 % CO<sub>2</sub>  
 Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.